

BULLETIN

DE LA SOCIÉTÉ

DES

AMIS DE VIENNE

Société fondée en 1904



ARCHÉOLOGIE

HISTOIRE

GÉOGRAPHIE

PATRIMOINE

N° 98 - 2003 - Fasc. 2

SOMMAIRE

N° 98, 2003, 2

Jean-Claude BOISSET - Avant-propos	2
François RENAUD - L'industrie textile à Vienne, 1720-1970	3
L'ÉQUIPE DES ANCIENS DU TEXTILE VIENNOIS - Cycle complet de la fabrication des tissus de laine cardée : 30 à 32 opérations ..	10
A. COTTON - Le Tisserand.....	25
L'épinceteuse	27
Paul CHATAIN - La fabrication des tissus de laine cardée	28
Les prochains rendez-vous	35
Bulletin d'abonnement et d'adhésion	36

BULLETIN DE LA SOCIÉTÉ DES AMIS DE VIENNE

REVUE TRIMESTRIELLE

publiée pour "répandre la connaissance de l'histoire de la ville et des antiquités viennoises" (article premier des statuts de l'association).

Pour 2003 : montant de l'abonnement au bulletin

Abonnement annuel normal	23 €
Retraités et étudiants	20 €
Abonnement de soutien	26 €
Prix de vente au numéro	6 €

Avis important : Les abonnements commencent avec le premier numéro de chaque année. Les numéros déjà sortis de presse dans l'année, au moment du règlement d'un abonnement nouveau, seront remis ou envoyés au nouvel abonné.

Tout changement d'adresse doit être signalé au secrétaire.

Montant de l'adhésion à la Société

	3 €
--	-----

Correspondance, abonnement et adhésion :

Société des "AMIS DE VIENNE"

Siège social : 3-5, Rue de la Table-Ronde, 38200 VIENNE

C.C.P. "Amis de Vienne" - LYON 185-71 J

Consultation ou renseignements au 04 74 53 39 29

En couverture : ancien blason de la ville de Vienne.
Cl. Amis de Vienne

BULLETIN

DE LA SOCIÉTÉ

DES

AMIS DE VIENNE

N° 98 - 2003 - Fasc. 2

Avant-propos

L'industrie textile de la laine cardée fit pendant 250 ans, de 1720 à 1970, le renom et la fortune de Vienne-en-Dauphiné (ou Vienne-sur-le-Rhône). Il eût été regrettable qu'elle disparût sans laisser de trace.

Après la prise de conscience déclenchée par Noël Chapuis, avocat au barreau de la ville et un temps député de Vienne, la création d'un musée de la Draperie à Vienne fut décidée.

Grâce à l'énergie inlassable, au dévouement sans borne et à la compétence extrême d'une petite équipe menée par Paul Chatain, ancien directeur du dernier tissage de la ville, les établissements Charnay-Seguin, le musée prit corps peu à peu, en dix ans d'un immense effort soutenu financièrement par la ville de Vienne et le Conseil Général de l'Isère.

Derrière Paul Chatain, ce sont Jean Guiffroy, Jean Scropollier, Henri Onès, Paul Chautemps, André Cotton, Georges Fuente et quelques autres qui recherchèrent pièces et machines dans toute la France et au prix des pires difficultés, les remirent en état, les firent fonctionner et les organisèrent en une suite cohérente dans le vaste local mis à leur disposition à l'Espace Saint-Germain par la ville de Vienne.

Leur travail a ressuscité les divers actes de la fabrication du tissu de laine cardée viennois. Nous espérons vivement qu'il permettra, appuyé par le fascicule que nous vous présentons grâce à la Société des Amis de Vienne, de perpétuer vivant le souvenir d'une grande époque économique de Vienne.

Jean-Claude Boisset
Ingénieur E.C.P. et Institut Textile de France
Président de l'Association "Patrimoine textile viennois"

François Renaud

L'industrie textile à Vienne, 1720-1970

Malgré des traces à l'époque gallo-romaine, au XIII^e siècle et seconde moitié du XVII^e, ce n'est vraiment qu'à partir de 1721 que l'industrie drapière est née à Vienne. Elle ne cessa de s'y développer durant 250 ans, jusque vers 1970, faisant de Vienne une ville essentiellement vouée au travail de la laine cardée¹ et, dans ce domaine, de grande importance en France.

Un essor prometteur au XVIII^e siècle

L'industrie textile fut introduite à Vienne par des Lyonnais, riches de capitaux et de savoir-faire. Il y eut d'abord Buisson, venu du grand centre drapier de Carcassonne par Lyon. Appuyé sur les capitaux d'un ami, Berger, il installe une usine près de l'église Saint-Martin en 1721, dans la vallée de la Gère qui lui donne la force motrice. Brouillé avec son prêteur, il trouve en 1727 d'autres bailleurs de fonds lyonnais Revoire, Martin et surtout Claude Charvet qui est également très compétent et a une âme de chef. Dès 1730 celui-ci élimine Buisson, s'impose seul à la direction effective et réussit si bien à développer l'entreprise avec l'appui de l'intendant de Grenoble, Fontanieu, qu'il obtient pour celle-ci en 1754 le titre envié de "Manufacture Royale de Vienne", qui vaut privilèges et subventions.

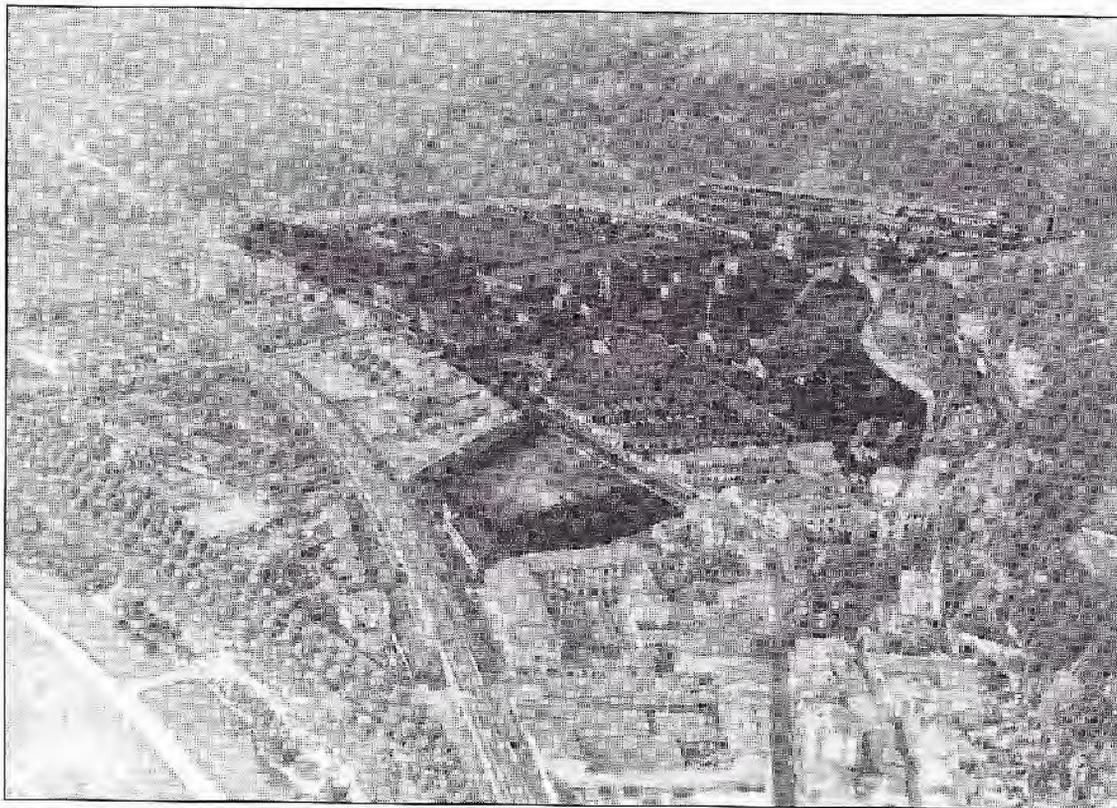
Buisson produisait des draps imitant ceux de Carcassonne, ratines pour la troupe, serges façon Londres, droguets. Charvet continue en ce sens mais il introduit le modernisme technique si rare à l'époque, en achetant des "mécaniques" à filer anglaises, les mull jenny, ce qui pousse à concentrer davantage la production dans l'usine de Saint-Martin, en réduisant la part des vieux ateliers familiaux que Charvet contrôle aussi à Vienne et dans les villages voisins (Estrablin, Saint Jean de Bournay, Meyrieu...). C'est ainsi qu'en 1768, la Manufacture Charvet compte déjà 527 ouvriers dans l'usine et 1525

1 - Par opposition à la laine peignée qui utilise des fibres plus longues et plus fine, lesquelles subissent une opération de peignage.

disséminés en ville et hors ville. Elle exporte jusqu'en Russie et impose Vienne comme premier centre lainier du Dauphiné avant Diculefit et Romans, mais il est vrai loin derrière Sedan, Elbeuf et Reims.

Le modelage de l'industrie viennoise moderne, 1840-1900

Charvet a tracé la voie. Dès le début du XIX^e siècle des Viennois s'y engouffrent, créant leur entreprise textile, accueillant les machines qui s'inventent et s'alignant le long de la Gère, l'indispensable source d'énergie. De ces "mécaniques" signalons la tondeuse achetée par le fabricant Jantin en 1819 et que brisèrent les ouvriers inquiets, le renvideur qui améliore la mull jenny pour la filature, le métier à tisser jacquard qui apparaît après 1840, l'effilocheuse qui, à partir de 1843, ouvre la voie au drap "renaissance". De plus, le travail est facilité par l'éclairage au gaz qui apparaît dans les rucs de Vienne en octobre 1840, tandis que le chemin de fer Paris-Marseille surclasse, à partir de 1856, le transport par le Rhône pour gagner la grande foire de Beaucaire.



Les établissements Pascal-Valluit dans le quartier d'Estressin

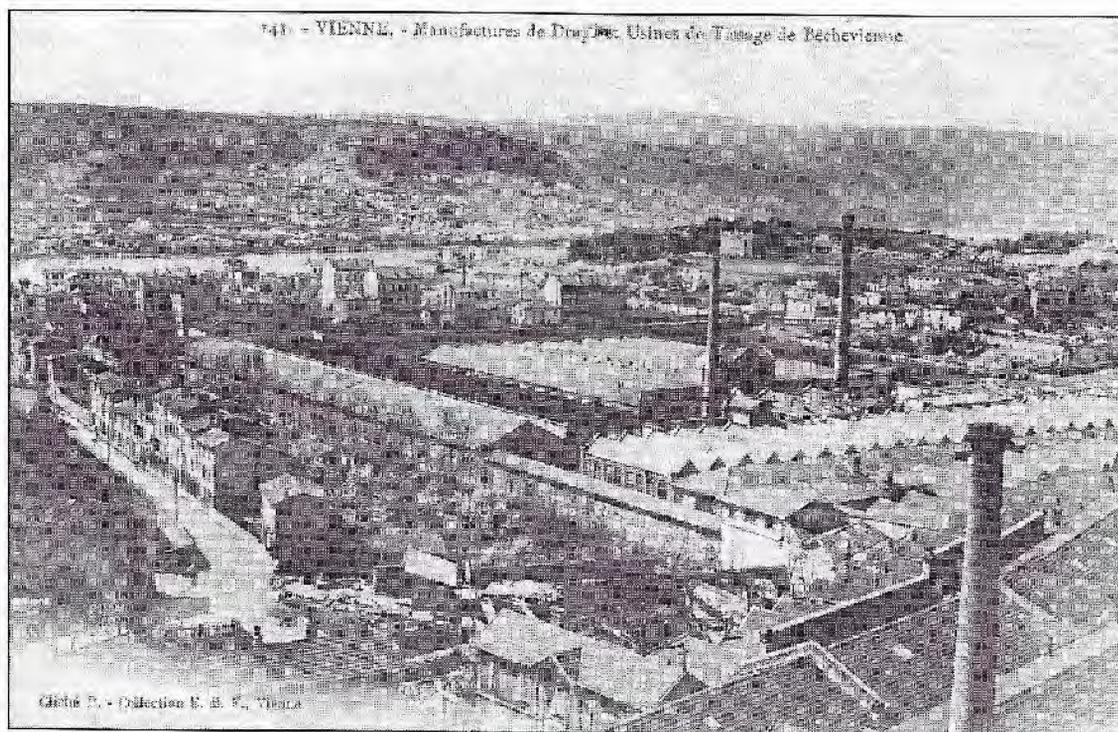
Les expositions universelles sont un autre atout pour les fabricants : elles leur permettent de faire connaître et apprécier la qualité de leurs draps. Ils exposent ainsi à Paris en 1855, 1867, 1889, 1900 et ils y obtiennent des prix, les jurys louant leur "fabrication d'articles soignés".

Bientôt, une nouvelle source d'énergie s'impose, l'électricité qui permet de s'installer ailleurs que dans la vallée de la Gère. Un plan des "principaux" établissements industriels de Vienne (malgré certaines omissions) dressé en 1895 montre que si la Gère demeure l'artère majeure du textile, il a aussi largement essaimé dans les quartiers nord et sud de la ville. Au nord on note

Pascal-Valluit et Cie à la Porte de Lyon, Bonnier et Fils à Leveau ; au sud, entre le Champ de Mars et la Pyramide, Bouvier Frères, Vincent frères, la chapellerie Villeneuve Fils et Jacquet. Inutile de préciser que le vieux travail textile à domicile a diminué au cours du siècle et que la fabrication est essentiellement concentrée en usines de taille, il est vrai, très variable. C'est à cette époque qu'apparaissent les grands noms de fabricants du XX^e siècle, notamment Vaganay en 1836, Pascal 1846, Bonnier 1852, Dyant 1873, Frenay 1889. Mais la laine a l'inconvénient de brûler, d'où des incendies fréquents, parfois spectaculaires qui frapperont les esprits : 1864 l'usine Vialleton de l'île du Gauchon, 1865 la "Maison Monstre" haute de cinq étages...

Que fabrique-t-on à Vienne alors, dans la seconde moitié du siècle ? Le drap en laine renaissance est devenu la principale production. On produit surtout des draps plus lourds pour la troupe et comme vêtements d'hommes en tissus unis ou fantaisie, mais aussi du drap pour femmes et enfants. De plus, en 1852 est apparue une spécialité, le feutre de laine pour la chapellerie, lancé par Berger dont la maison passera ensuite à Villeneuve, puis Jacquet.

L'essor du textile a entraîné un énorme gonflement des effectifs ouvriers : 5000 environ à la fin du siècle, dont 50 % de femmes, alors que Vienne a 21000 habitants de 1881 à 1931. La qualification nécessaire étant relative, l'ouvrier est payé au plus juste mais la hausse progressive du coût de la vie et la prise de conscience de la classe ouvrière à partir de 1864 (le fameux manifeste des soixante de Tolain et Varlin), déclenchent des grèves nombreuses et dures : grève des tisseurs en 1868 trois mois, grève des tisseurs encore en 1879 cinq mois, grève de toute la Fabrique viennoise en 1902, six semaines. Celle du 1^{er} mai 1891, à très forte connotation anarchiste est ani-



141 - VIENNE. - Manufactures de Draps. Usines de Tissage de Bêcheviennne

Gilbert P. - Collection S. B. P., Vienne

Usine de tissage de Bêcheviennne

mée par le tisseur Pierre Martin, autodidacte et orateur de talent et Louise Michel vient de Paris l'appuyer. On friserait l'émeute et Martin écoperait de trois ans de prison.

Pour faire face aux orages et aussi améliorer le rayonnement de leur production, les fabricants se regroupent en organisant en 1878 la Chambre Syndicale Patronale de l'Industrie Textile de Vienne. A la fin du siècle, elle commencera à s'impliquer dans une politique sociale avec la création d'une Mutualité Maternelle en 1894. Comprendant la nécessité de cadres compétents, elle fonde aussi, en 1901, après plusieurs années de tâtonnements, "l'École Pratique de Commerce et d'Industrie" de Vienne, rue Schneyder.

L'apogée de la draperie viennoise, 1900-1930

C'est alors que la Fabrique viennoise prend ses traits définitifs. Le nombre des fabricants s'est concentré - ils étaient 120 en 1870, ils sont 30 en 1914 - par suite en particulier de la volonté des fabricants de faire par eux-mêmes les opérations de production laissées jusque-là à des façonniers (effilochage, teinture, cardage, encollage, foulage...). Les fabricants ont des entreprises de taille très variable mais en général petite car leur affaire est assise sur des capitaux surtout familiaux. En 1924, 22 fabricants ont moins de 50 métiers à tisser et seulement 4 plus de 100 dont un seul plus de 500. Les plus importants ont des entreprises intégrées c'est-à-dire possédant les trois étapes de la production du drap : filature, tissage, teinture et apprêts. Le mastodonte est "les Etablissements Réunis" formés par le regroupement en 1922 des deux entreprises Pascal-Valluit et Bonnier, avant de prendre ensuite le nom de "Pascal-Valluit, Colas, G. Silvestre et Fils". Elle a un effectif d'environ 2000 salariés. L'autre grande affaire intégrée est les "Etablissements Vaganay Frères" qui, en 1951 dans une brochure destinée à leur personnel, annoncent 18000 m² de locaux au sol, 38000 en surface développée, 6340 broches de filature, 170 métiers à tisser et 650 salariés.

La Chambre Syndicale Patronale de Vienne étoffe sa politique sociale, dans le sillage d'actions similaires lancées ailleurs en France : à Vienne elle crée des jardins ouvriers en 1904, une caisse d'allocations familiales en 1920, une œuvre de colonies de vacances en 1925. Mais en marge, et bien plus ample, se remarque l'audacieuse politique sociale de la puissante firme Pascal-Valluit qui organise une coopérative de consommation (vienne idée déjà appliquée dans les années 1850 par le Docteur Guillermin, fouriériste célèbre), une société sportive, une Harmonie très réputée et sollicitée dans diverses villes, un service de visites médicales gratuites, des habitations ouvrières, ainsi que concerts et représentations théâtrales.

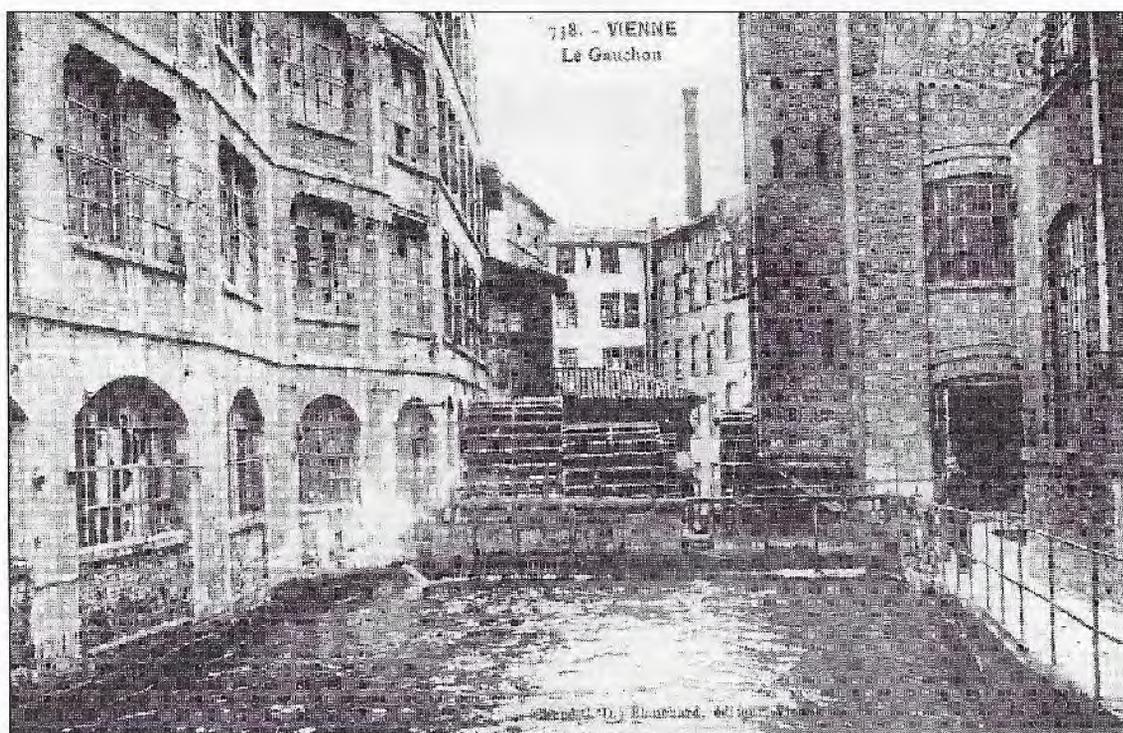
L'École Pratique de Commerce et d'Industrie ouverte en 1901 avec 70 élèves, en compte 284 en 1925, des deux sexes, dans ses trois sections draperie, mécanique et commerciale.

La guerre de 1914-1918 entraîna à Vienne une évolution conjoncturelle du textile : les grandes régions lainières du Nord, de Sedan et de Reims étant occupées par l'ennemi, la nation se devait de compter beaucoup sur Vienne

pour participer pleinement à l'équipement colossal des armées dans une guerre de masse.

Sous l'impulsion de Francisque Bonnier, un organisme, le "Consortium des Fabricants viennois de drap de troupe" est créé, qui durera jusqu'en 1919, présidé par Bonnier efficacement épaulé par Barthélemy Vaganay : sa mission est de traiter avec l'Administration militaire.

La Fabrique se concentre alors sur la fabrication massive du drap de troupe. En 1915, Vienne produit 20 % du drap de troupe tissé en France.



Le Gauchon (Ets Vaganay)

D'octobre 1914 à décembre 1919, elle a fourni 22 830 000 mètres de drap. Jamais Vienne n'avait autant travaillé le textile : elle absorbait environ 500 tonnes de laine chaque mois.

L'effroyable saignée humaine de la guerre a poussé les industriels à accueillir largement les ouvriers étrangers chassés de chez eux par la pauvreté (Italiens) ou la persécution (Arméniens). Au point que Pascal-Valluit dans le journal d'usine qu'il sert à son personnel au cours des années vingt, le "*Trait d'Union*", insère dans chaque numéro un article en langue italienne.

En 1923, époque où la journée de travail a été ramenée de 10 à 8 heures depuis 1919, soit 48 heures par semaine, les fileurs, toujours les mieux payés des ouvriers, touchent 16 francs par jour, soit 416 francs par mois. Le coût de la vie pour une famille de quatre personnes dont deux enfants de 8 à 12 ans (nourriture, loyer, charbon, gaz) est alors de 6000 francs par an (C. Chatain, *L'industrie drapière viennoise*, 1925).

Dans ces conditions de revenus limités et compte tenu de la naissance en 1920 du parti communiste, il ne faut pas s'étonner que le recours à la

grève ait été fréquent dans le textile viennois : 1922, 1932, 1936 qui a connu la première "grève sur le tas".

La guerre terminée, la Fabrique viennoise s'est rapidement remise à des productions de temps de paix. "L'article classique de la place demeure la draperie cardée nouveauté pour homme, en complets, pantalons et pardessus. Choix extrêmement étendu, tant dans l'article lourd d'hiver que dans l'article d'été. Chaque saison amène le renouvellement, suivant la mode, des genres et des dessins" (C. Chatain).

Déclin et chute, 1930-1970

La dépression née en 1929 frappa la France à partir de 1932 et Vienne la ressentit durement comme le reste du pays. De célèbres maisons ferment comme Frenay frères en 1936, qui était une des cinq grandes manufactures drapières en 1914. La guerre de 1939-1945 allait permettre une certaine reprise malgré les difficultés créées par l'occupant allemand.

Une longue étude sociologique sur Vienne parue en 1955 dans l'un des cahiers de la Fondation Nationale des Sciences Politiques note que les salariés femmes du textile, comme de la chaussure, sont 50 % des effectifs et que 92 % de la masse salariale globale de Vienne sont constitués d'ouvriers (qualifiés, spécialisés et manœuvres).

La crise finale de l'industrie textile viennoise qui couvait depuis la fin de la guerre va voir le monde des fabricants disparaître peu à peu mais inexorablement dans les années 1950 et 60, touchant toutes les maisons, même les plus illustres : maison Jaillot et Pivard 1954, Teytu 1957, Jean Macabéo 1958, Veyrat 1958, Jacquet 1962, Seguin Fils aîné 1962, Galland 1965, Gaudin 1967, Pascal-Valluit 1966, Vaganay 1971. Le dernier tissage, Charnay-Seguin s'arrête en 1987, en 1994 c'est le tour du filateur Dyant E et H.

Pour la ville de Vienne, le naufrage de son industrie majeure est une catastrophe : au 31 décembre 1960, Pascal-Valluit avait encore 1005 salariés, Vaganay 584, Dyant 330, d'après les chiffres de la Chambre Syndicale Patronale qui se saborde le 30 avril 1983 après 105 ans d'existence.

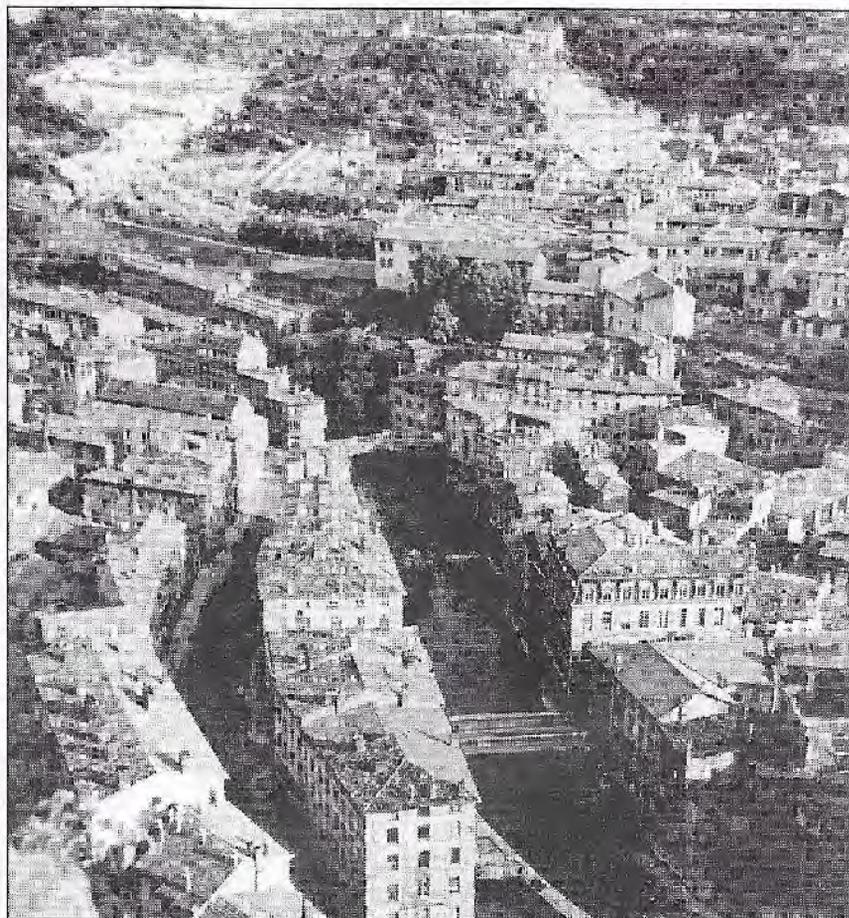
Mais quelles pouvaient être les causes d'un pareil désastre qui atteignait aux mêmes moments les illustres centres drapiers nationaux de Roubaix, Sedan, Reims, Lavelanet ? Plusieurs facteurs se sont additionnés. D'abord le changement des habitudes de la clientèle : l'habillement, jusqu'alors poste le plus important de la consommation avec la nourriture passe au second plan. On veut profiter des vacances, 15 jours depuis 1936 puis trois semaines, puis quatre ; or la voiture se démocratise grâce au développement du crédit. Celui-ci favorise aussi l'investissement dans l'achat d'un appartement ou d'une maison. On est bien obligé dès lors de rogner sur le poste habillement dans les dépenses.

Le déclin est également dû, pour une large part, à un changement de mode : attrait pour des tissus plus légers et des tissus synthétiques.

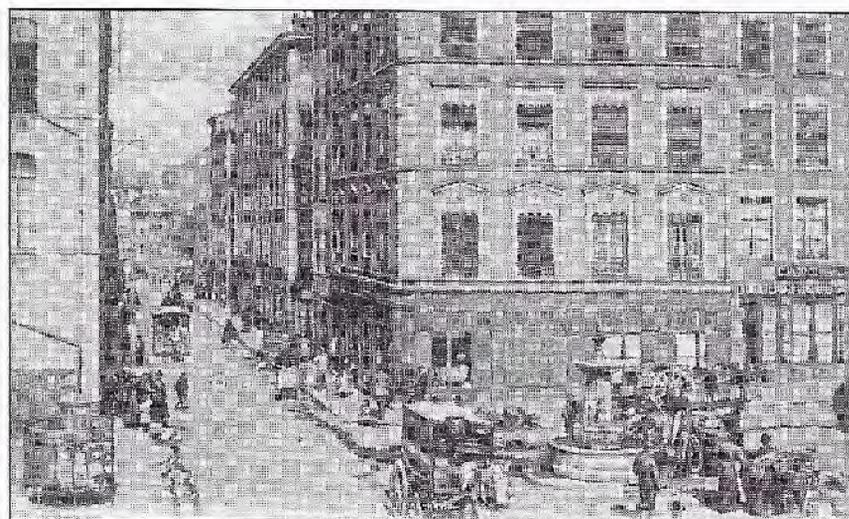
Il y a aussi l'essoufflement très fréquent du dynamisme et de l'inventivité des dynasties familiales d'affaires trop petites : la stratégie repose sur un

brain trust trop réduit. Et puis les investissements sont de plus en plus lourds pour faire face à la concurrence étrangère, celle de l'Italie par exemple dont l'économie a une redoutable souplesse qui lui permet de produire moins cher.

Enfin, l'émancipation des colonies anglaises et françaises a suscité dans ces pays neufs l'éclosion en premier d'une industrie textile qui bénéficie sur place d'une main-d'œuvre très bon marché parce qu'abondante et peu payée.



Vue aérienne de la vallée de la Gère



La rue Saint-Martin et place de l'Affûterie

L'équipe des anciens du textile viennois

Cycle complet de la fabrication des tissus de laine cardée : 30 à 32 opérations

Premier cycle

- lavage des laines et séchage
- classage des chiffons et effilochage
- ouverture des balles et passage au batteur pour ouvrir la matière
- teinture en bourre de la laine et séchage
- préparation du mélange et ensimage
- passage au loup pour unifier le mélange
- passage du mélange dans la carde briseuse
- passage du mélange dans la carde repasseuse
- passage du mélange dans la carde fileuse
- passage des boudins de carde au renvideur ou continu à filer

Deuxième cycle

- bobinage des fils
- retordage d'un ou plusieurs fils
- ourdissage de la chaîne
- cannetage ou copsage de la trame
- tissage
- contrôle du tissu et marquage des défauts sur tissu gras
- correction des défauts (noppage, piquûrage)

Troisième cycle

- mouillage du tissu et adjonction de produit
- foulage
- lavage
- essorage
- séchage
- teinture en pièce éventuelle sur tissu écru
- garnissage
- tondage
- décatissage
- calandrage
- visite, puis pliage ou roulage



246. — VIENNE. — Sortie des ouvriers. — Usines Pascal-Valluit.

Sortie des usines Pascal-Valluit



M. G. J. Blanchard, Abb. Vienne
1249. VIENNE
Route de Lyon. Sortie des Usines

Route de Lyon à la sortie des usines

Vocabulaire

Principaux termes utilisés dans l'industrie drapière viennoise

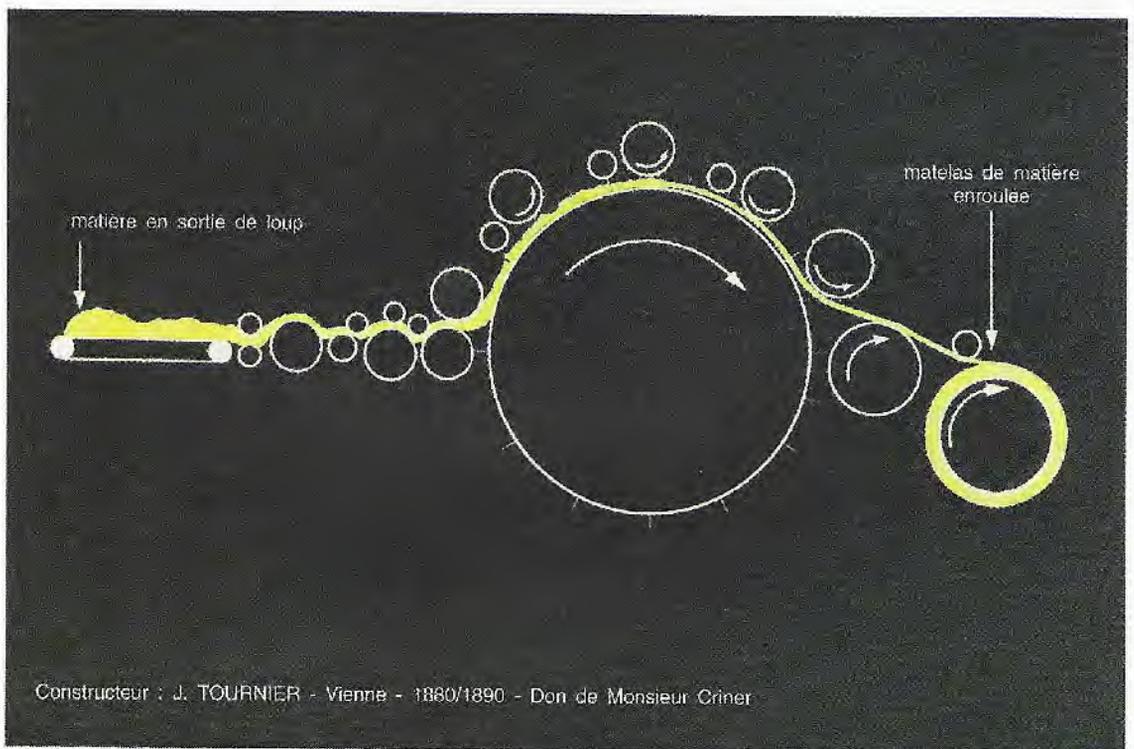
Premier cycle : matières premières, préparation, cardage, filature

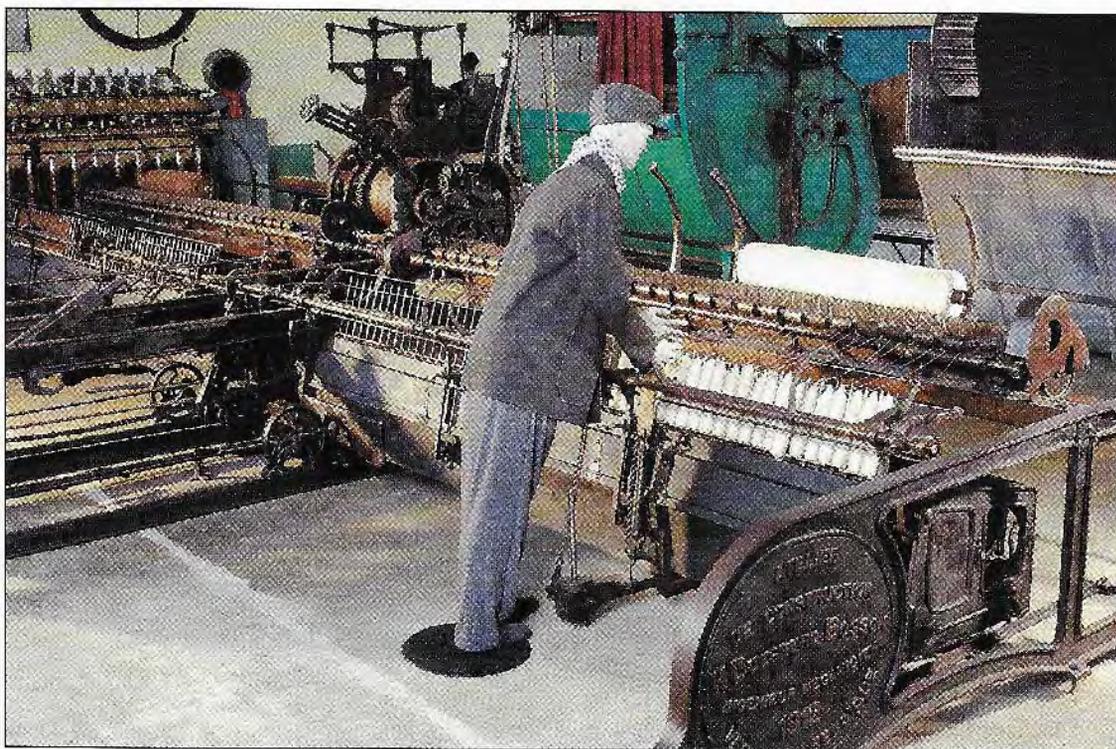
APPONCE	raccord de 2 boudins de carde en filature.
ASSORTIMENT DE CARDES	ensemble de 3 machines pour le cardage.
BALLE	emballage compressé des matières premières dans une toile de jute
BATTAGE	opération pour ouvrir les matières après mélange.
BOUDIN DE CARDE	voile divisé, massé et roulé sans résistance à la sortie de la carde fileuse.
BRINGUE	ancêtre du renvideur.
BROCHE	tige en bois ou métal qui sert de support aux bobines.
CARBONISAGE	action chimique pour éliminer les déchets végétaux contenus dans la laine (pailles, chardons).
CARDAGE	opération pour ouvrir et paralléliser les fibres de laine.
CONTINU A FILER	machine moderne qui remplace le renvideur, assure l'étirage et la torsion en continu.
COCON	bobine sans support dont le fil se déroule par l'intérieur qui se place dans la navette.
CORROMPTS	déchets de matière en cours de fabrication.
CUISINE DES COULEURS	local de préparation et mélange des colorants pour la teinture des matières premières.
CULROND	sac d'emballage des matières premières.
DEBOURREUR	ouvrier chargé de nettoyer et d'entretenir les cardes.
EFFILOCHAGE	action pour déchirer les vieux tissus et les transformer en fibres réutilisables.
ENSIMAGE	apport de matière grasse au mélange pour faciliter le glissement des fibres au cardage.
ÉTIRAGE	exercé sur le boudin de carde avec la torsion, pour assurer la régularité et la solidité du fil.
FEUTRE	préparation de quelques grammes de différentes

	matières ou coloris, qui après feutrage, servira de référence pour toute la fabrication.
FILATURE	toutes opérations assurant la fabrication du fil.
FUSEAU	bobine du fil pour filage à la main.
FUSÉE	bobine du fil sans support sur le renvideur.
GALLAND	cordon tressé en coton, pour faire tourner les broches de renvideur.
GARNITURE	ruban garni de pointes que l'on enroule sur les cylindres de cardé.
GAUCHON	ancien nom du foulon à maillets, et d'un quartier textile de la vallée de la Gère.
LAINES GRASSES	laine brute après tondage du mouton.
LAINES VIERGES	laine neuve sans apport d'autres fibres.
LARET	apprenti fileur qui assure les rattaches des fils cassés sur renvideur.
LEVIATHAN	machine assurant le lavage des laines en continu pour éliminer le suint.
LOUP	machine avec des cylindres à grosses pointes pour ouvrir les paquets de matière.
MULL JENNY	machine à filer ancêtre du renvideur.
OLEINE	corps gras incorporé au mélange pour faciliter le cardage.
PATTES	chiffons destinés à être effilochés, ou à servir pour l'essuyage.
QUILLE	petite fusée destinée à la trame.
RATTACHE	action de nouer 2 extrémités de fil.
RENVIDAGE	action d'enrouler le fil pour former la bobine sur le renvideur.
SUINT	matière grasse dégagée par l'épiderme du mouton.
TEINTURE EN BOURRE	teinture des fibres en bac avant le mélange.
TOISON	ensemble de la laine d'un mouton après la tonte.
TORSION	tordage des fibres pour former le fil et lui donner sa solidité.
TRINQUE-BALLE	gros chariot pour transporter les balles de laine.
VOILE DE CARDE	nappe de matières à la sortie des 2 premières cardes.
VRILLE	défait provoqué par un excès de torsion sur un fil trop lâche.

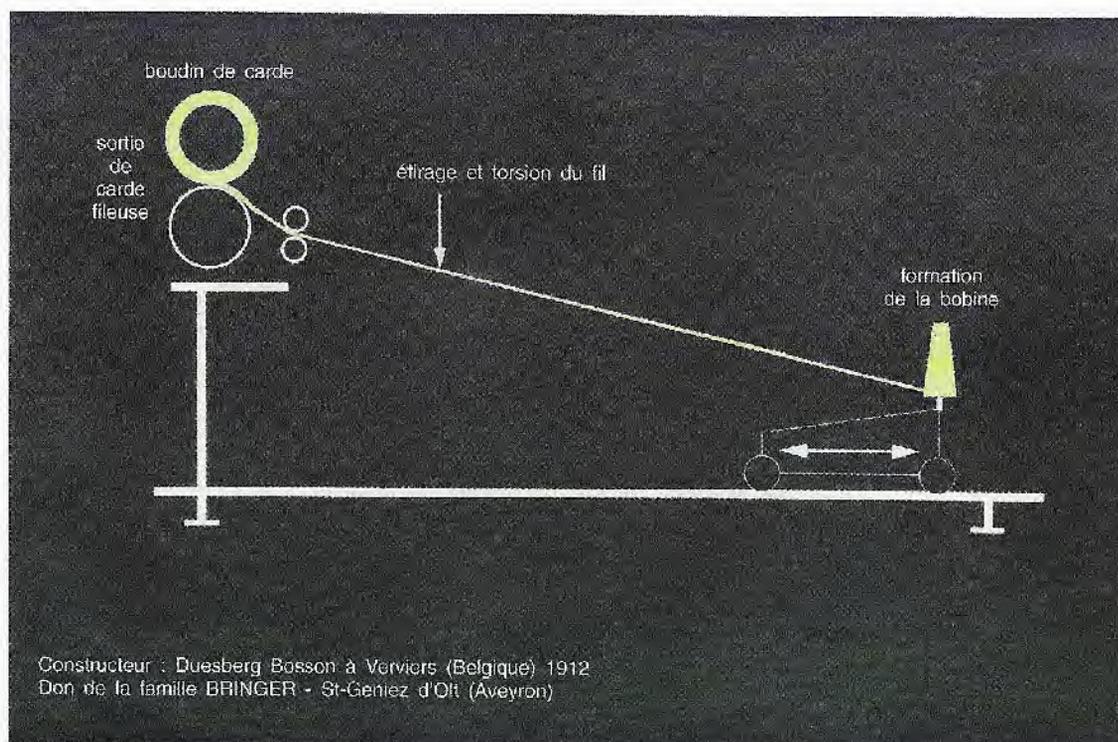


Carde





Renvideur



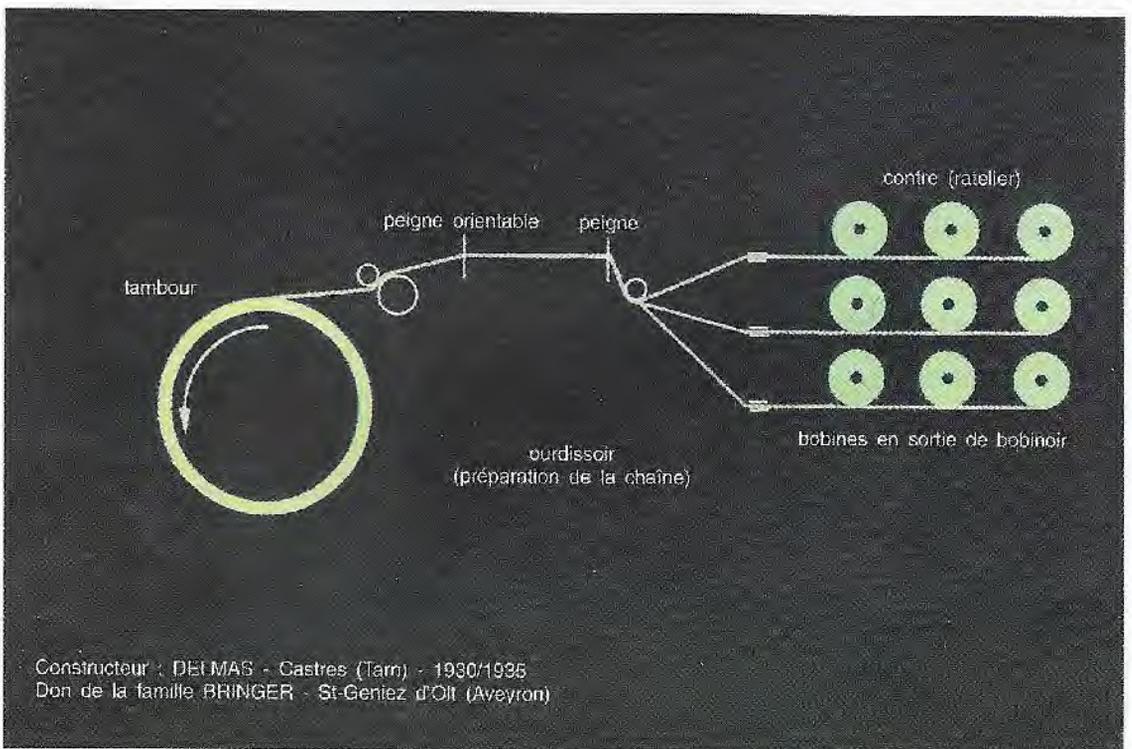
Deuxième cycle : ourdissage, tissage, visite

ACCROC	fil cassés en chaîne et en trame, provoquant une déchirure du tissu.
APPONDAGE	nouage d'une nouvelle chaîne sur l'ancienne.
ARMURE	report du dessin sur carton ou support métallique.
BOBINAGE	formation d'une grosse bobine avec épuration du fil sortant du renvideur.
BOURGERON	vêtement noir de travail, veste et pantalon, des ouvriers du textile.
BOURRON	aggloméré de déchets de fibres.
CANETAGE	action de former les bobines de trame.
CANTRE	ratelier support de 200 à 300 bobines pour ourdir la chaîne.
CARIBARI	support en bois de la trame, qui sera placé dans la navette.
CARIBOTEUSE	ouvrière qui prépare les canettes de trame.
CARTON	carte perforée qui commande le dessin du tissu.
CHAÎNE	fil longitudinaux du tissu.
CHAÎNON	fraction d'une chaîne ourdie à bras.
CHEF	marquage au départ d'une pièce de tissu.
CHEMIN	groupe de fils de chaîne sur métier Jacquard.
CLAIR	défait provoqué par un manque de duites.
COMMIS	employé contrôlant toutes les phases de fabrication.
COPSAGE	travail fait sur la copseuse : confection des canettes sans support appelées cops pour la trame des métiers à tisser.
CÔNE	support de grosses bobines coniques en bois ou carton pour les filatures.
COUPE	fraction de 60 m de tissu, sur la longueur d'une chaîne.
COURSE	groupe de fils en rapport avec la grandeur du dessin.
CRAPAUD	défait provoqué par la casse de plusieurs fils de chaîne.
DUITE	1 fil de trame.
DENT	dent du peigne servant à serrer les duites.
ÉCHANTILLONNEUR	employé chargé de la recherche de nouveaux tissus sur métier Jacquard.

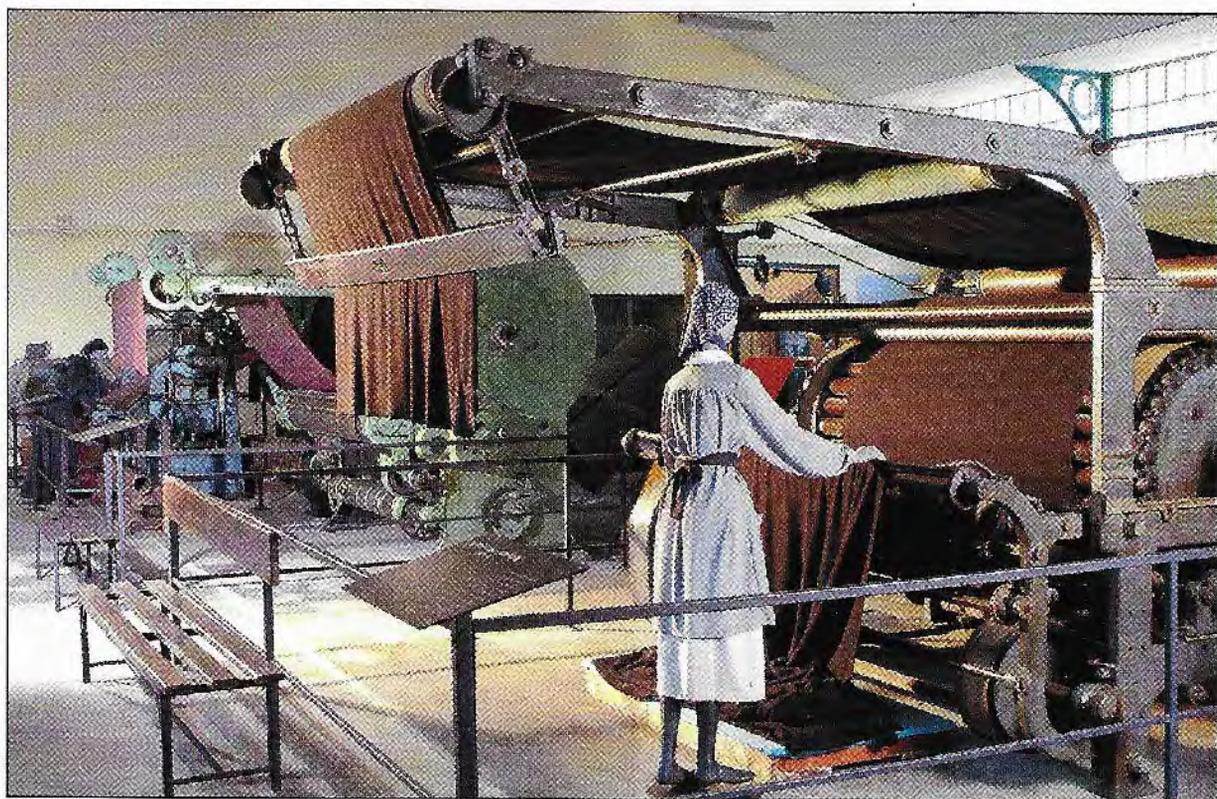
EMBUVAGE	réduction de la chaîne et de la trame par l'effet du tissage.
ENCROIX	croisement des fils de chaîne sur les cannes pour assurer leur bonne position.
ENCOLLAGE	action d'enduire les fils de chaîne pour leur donner une meilleure solidité.
ENSOUPLAGE	action de dérouler la chaîne de l'ourdissoir sur l'ensouple.
ENVERJURE	cordon composé de plusieurs brins de fils servant de corde.
ESPOULAGE	préparation des trames.
FAUDET	estrade en bois de 20/30 cm de hauteur pour faciliter le travail de la tisseuse.
FOULE	ouverture de la chaîne sur métier à tisser pour le passage de la navette.
GAREUR	mécanicien d'entretien des métiers à tisser.
GAVAGNON	corbeille d'osier pour le transport des filatures.
LAIZE	largeur du tissu entre lisières.
LAME	ensemble de litcaux supportant les lisses des fils de chaîne
LINGUART	groupe de différents fils de chaîne pour la réparation des fils cassés.
LISIÈRE	groupe de quelques fils pour délimiter les bords du tissu.
LITEAU	cadre servant de support aux lisses.
MANTEAU	pliage et enveloppement de la pièce de tissu à la "tombée" de métier, pour la manutention.
MÉCANIQUE	ensemble des pièces du métier à tisser qui assure le dessin du tissu.
MÉTIER	abréviation de machine à tisser.
MILLE	1000 duites de trame, unité pour le calcul des paies des tisseurs.
NAVETTE	pièce de bois creuse où est logée la trame qui dépose la duite entre les fils de chaîne.
NOPPAGE	dénouage des nœuds et arrachage des bourrons sur tissu gras.
NŒUD PLAT	nœud de tisserand.
OURDISSAGE	préparation des fils de chaîne sur ourdissoir.
PASSETTE	couteau échancré pour passer les fils dans le peigne.
PEIGNE	peigne métallique de la largeur du tissu pour assurer le serrage de la trame.



Ourdissoir



MUSÉE DE LA DRAPERIE



Garnisseuse

(Photo Studio Guy Remux)

VIENNE



250 ans d'activité textile à Vienne 1720-1970



Brillante cité gallo-romaine, puis illustre archevêché du V^e siècle à 1790, Vienne fut aussi une ville industrielle active : lames d'épée, papeterie, métallurgie du plomb, avant de devenir un grand centre d'industrie drapière en laine cardée.

Le travail du drap y fut introduit par les Lyonnais riches et compétents : Buisson, venu de la ville drapière de Carcassonne en passant par Lyon, Berger, Revoire et surtout Claude Charvet à la fois riche marchand drapier lyonnais, brillant technicien et âme de chef.

Charvet écarta en 1730 Buisson, le fondateur de la première usine en 1721 et développa tant l'entreprise qu'elle obtint en 1754 le titre envié de Manufacture Royale. Située près de l'église Saint-Martin, elle utilisait la force motrice de la Gère, rivière voisine. Charvet introduisit des "mécaniques" dans son usine qui, en 1768, comptait 517 ouvriers. 1525 autres travaillaient disséminés en ateliers familiaux à Vienne et ses environs.

Début XIX^e siècle, des Viennois se lancèrent à leur tour dans la production du drap cardé, en usines équipées de machines : mull jenny puis renvideur dans la filature, métier à tisser Jacquard, tondeuse - dont la première, arrivée en

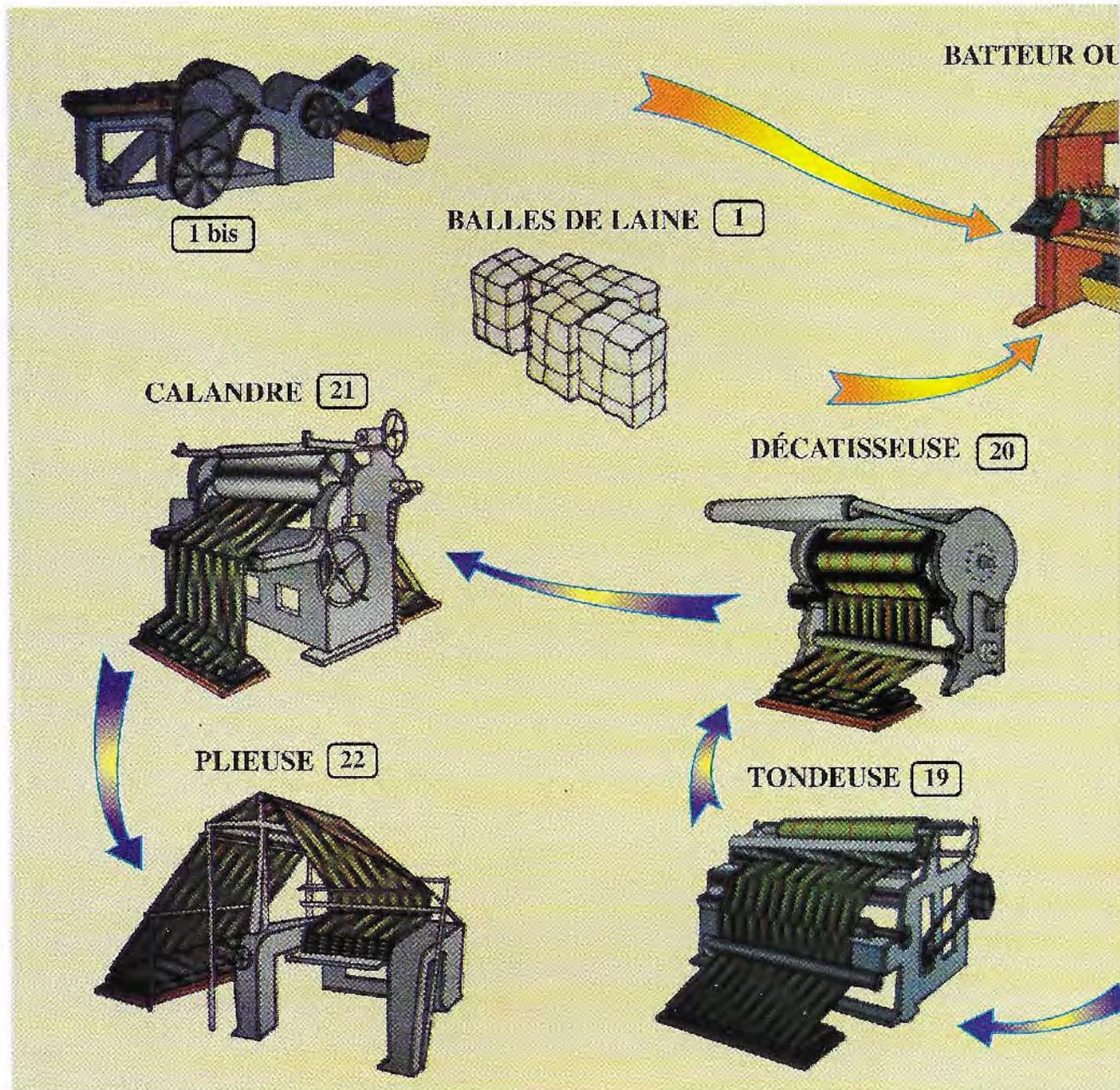
1819, fut brisée par les ouvriers inquiets pour leur avenir - effilocheuse en 1843, qui permit le fameux drap "renaissance" en utilisant de vieux chiffons. Depuis 1840, l'éclairage au gaz a facilité le travail le soir et le chemin de fer Paris-Marseille en 1856 périma l'exportation du drap par le Rhône aux foires de Beaucaire. Complexe et chère, la machine poussait à la concentration du travail en usine et à l'abandon du vieux travail familial disséminé.

Les expositions universelles de Paris en 1855, 1867, 1889, 1900 furent le grand atout publicitaire des fabricants : ils y obtenaient des prix, prouvant la qualité de leurs draps. Puis l'électricité devint la nouvelle force motrice, favorisant l'essaimage des usines dans les quartiers nord et sud de la ville, sans que la Gère, à l'est, ne cessât de posséder la concentration majeure des usines.

De 1900 à 1930, ce fut l'apogée du textile viennois. Ses nombreux fabricants appuyés sur des capitaux familiaux en général, avaient de modestes entreprises : 22 avaient moins de 50 métiers à tisser en 1924 et 4 seulement plus de 100. Fragilité donc en cas de crise. La masse ouvrière, 5000 personnes environ dont 50 % de femmes sur les 21000 habitants de la ville, était payée au plus juste, d'où, malgré des réalisations sociales au XX^e siècle, des grèves fréquentes et dures : 5 mois en 1879, 6 semaines en 1902, "sur le tas" en 1936. On fabriquait surtout du drap pour l'armée et pour les vêtements d'hommes et de femmes, en s'adaptant aux saisons et à la mode.

Mais, à partir de 1950, les nuages s'accumulèrent sur le textile lainier à Vienne comme à Roubaix, Sedan et Lavelanct : la façon de dépenser pour les vacances et la voiture, la concurrence des anciennes colonies, la mode des tissus plus légers et synthétiques freinèrent l'activité de cette industrie. D'où l'écroulement progressif à partir de 1950, définitif autour de 1970 avec la fermeture des deux grands, Pascal-Valluit et Vaganay, fabriques intégrées, en attendant celle du troisième, le filateur Dyant en 1994.





1 - Les laines : arrivées en balles de 150/250 kg, elles sont empilées et stockées dans des docks.

1 bis - Les effilochés : préalablement classés par couleur et qualité, les chiffons sont déchiquetés par les pointes du cylindre tournant de l'effilocheuse. La bourre obtenue est mélangée avec des laines, le tissu obtenu revient moins cher et s'appelle "renaissance".

2 - Batteur ouvreur : machine où tourne un cylindre à grosses pointes qui ouvre les paquets de laine après l'ouverture des balles.

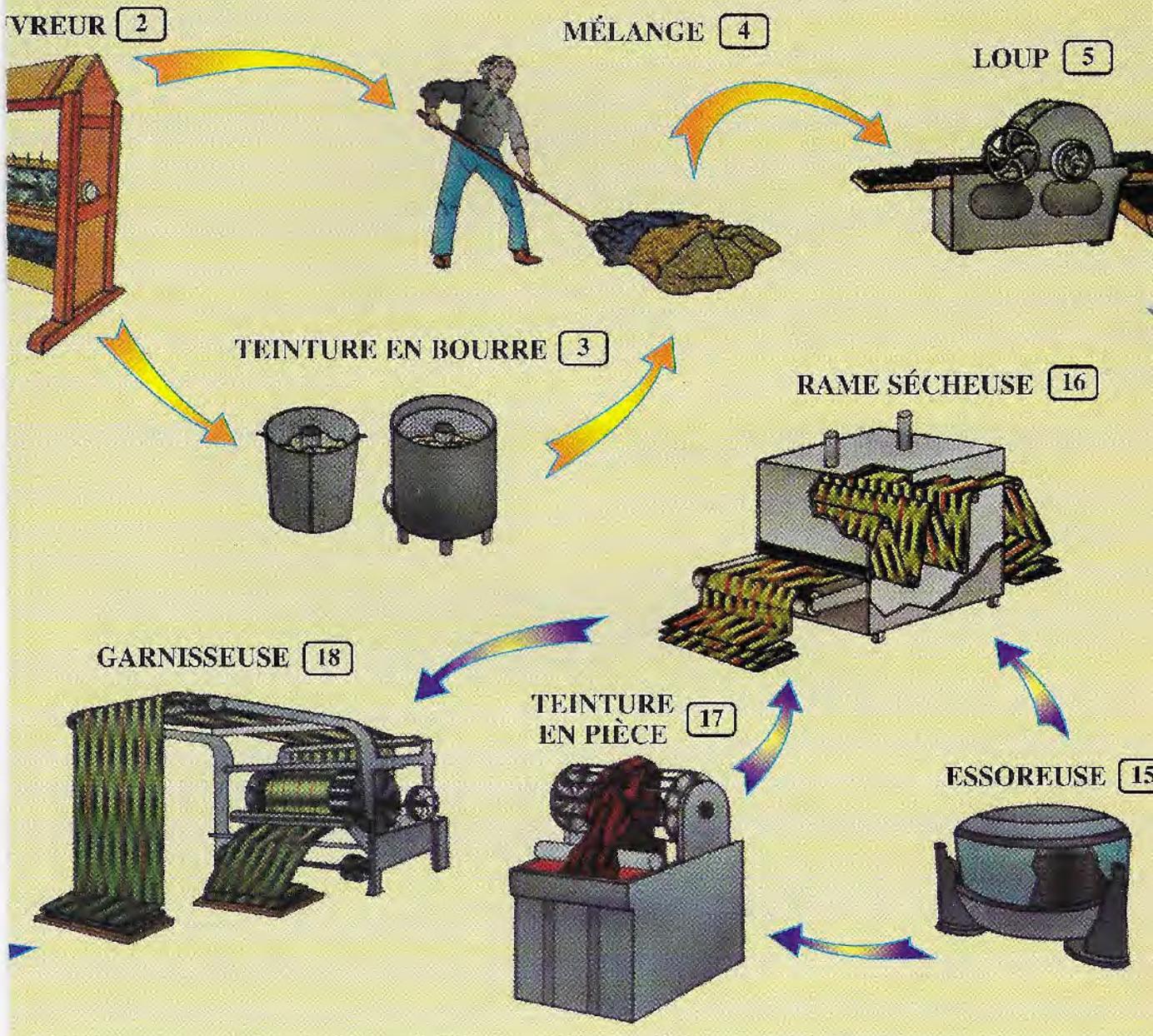
3 - Teinture en bourre : une cuve cylindrique perforée contenant 100 kg de laine est placée dans une seconde cuve contenant le bain de colorant chauffé à 100° pendant 1 h. Le bain sous pression pénètre la laine.

4 - Mélange : d'un poids de 300 à 2000 kg, ses composants, prévus par un feutre en labo, sont étalés au sol ou dans des grandes cases, puis arrosés avec un corps gras pour faciliter le cardage.

5 - Battage : améliore le mélange qui passe dans le "loup", équipé d'un cylindre rotatif, garni de pointes.

6 - Cardage : parfait le mélange et parallélise les fibres de laine en 3 cardes dites "assortiment de cardes" qui affinent de plus en plus l'unisson du produit qui sort sous forme de voile, partagé en bandes de 2 cm qui sont roulés, c'est le "boudin de cardé".

le de fabrication de



7 - Filature : il faut étirer et tordre le boudin de cardé pour que le fil soit solide. L'étirage est obtenu par le mouvement de va-et-vient du chariot et la torsion est donnée par la rotation des broches où s'enroule le fil pour former la bobine. Le système est celui de la "mull Jenny", invention anglaise qui, perfectionnée, deviendra le renvideur (20 m. de long et 400 broches).

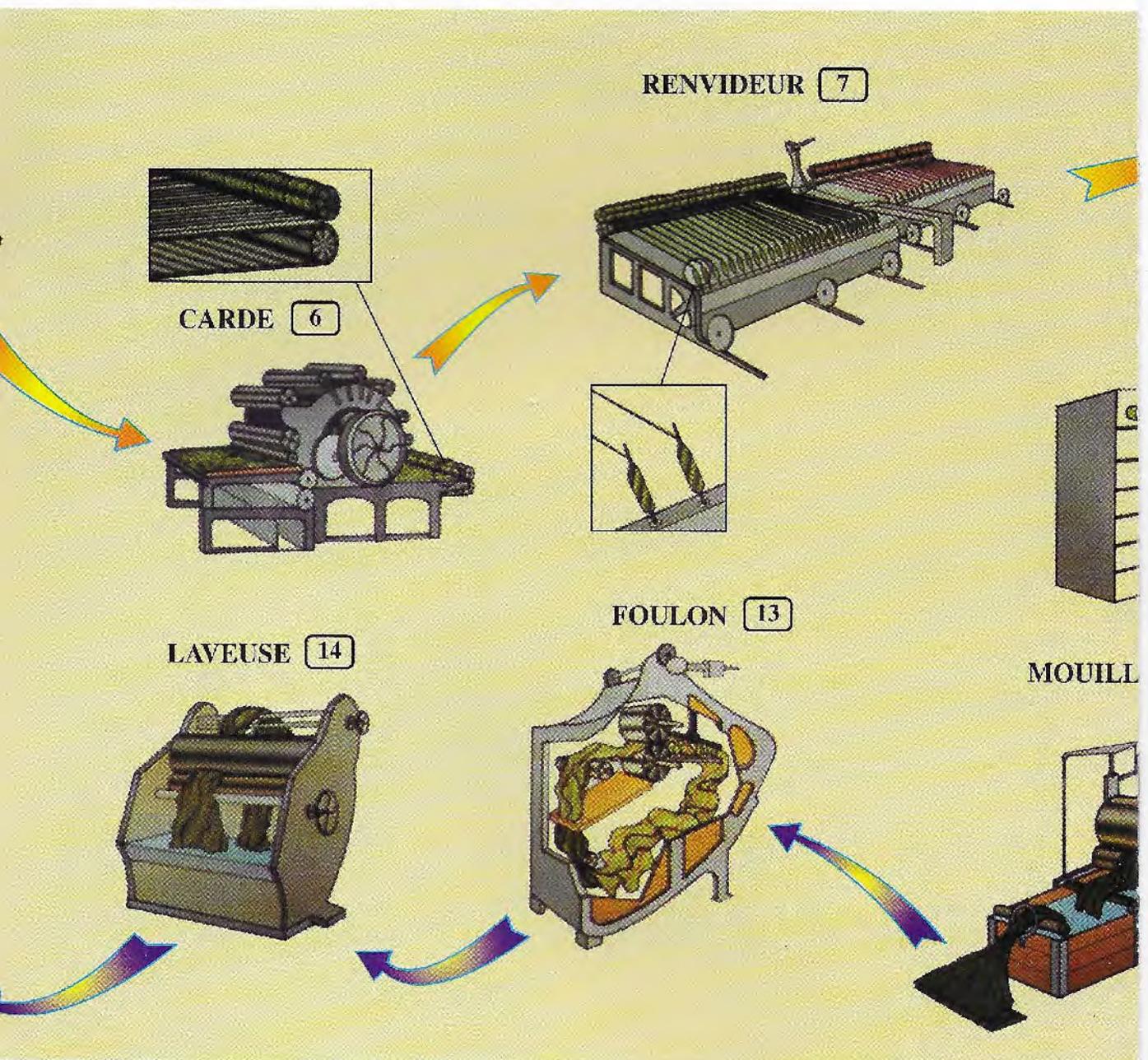
8 - Bobinage : les petites bobines sorties du renvideur passent dans le bobinoir d'où elles sortent en grosses bobines ou cônes d'un kilo, et avec un fil épuré des bourrons, pailles, etc...

9 - Ourdissage : c'est la préparation de la chaîne. 150 à 300 cônes de fil sont placés sur la cantre, dans l'ordre fixé par le dessin du tissu. Les fils sont guidés par 2 peignes et s'enroulent sur l'ourdissoir sous forme d'un ruban de 150/300 fils et de 50 à 500 m. de long. Plusieurs rubans s'enroulent côte à côte et forment la chaîne de 500 à 3000 fils, qui est redéroulée sur l'ensouple (grosse bobine).

10 - Cannetage ou copsage : c'est la préparation de la trame. Les cônes placés en haut de la machine sont déridés et le fil s'enroule sur le support bois du caribari ou cops, qui sera placé dans le navette.

11 - Tissage : l'ensouple de la chaîne est placée à l'arrière du métier à tisser ; chaque fil dans l'ordre du dessin passe dans des ceillecs fixés sur des cadres, animés d'un mouvement de levée et de baissée. Le mouvement permet l'ouverture de la "foule" et le passage de la navette qui dépose la trame. Un peigne serre la "duite" et

s tissus de laine card



forme le tissu qui s'enroule à l'avant du métier. La pièce de tissu mesure 50 m. et peut être tissée entre 5 à 12 h., selon la grosseur des fils.

12 - Mouillage : la pièce de tissu "gras" est plongée dans une cuve contenant une émulsion d'eau et de potasse; des rouleaux presseurs évacuent l'excédent d'eau.

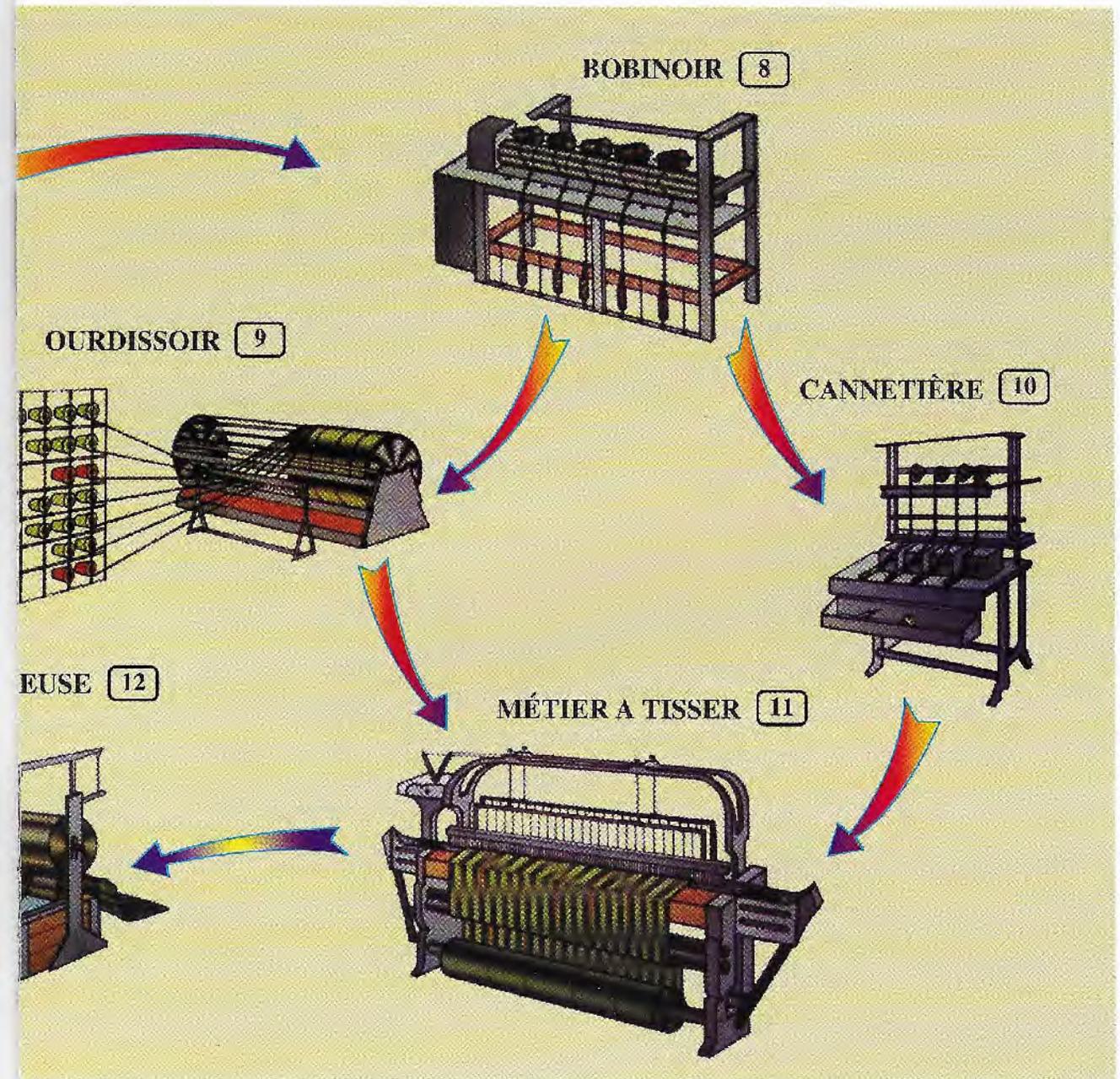
13 - Foulage : sous l'effet de la chaleur et de l'humidité, la laine a tendance à se feutrer. Dans le foulon, la pièce de tissu passe en boucle entre 2 cylindres et un clapet qui, par pression, la chauffe et la feutre. La pièce tourne entre 30 minutes et 2 heures (4 h. les draps militaires) et le foulage fait perdre quelques longueur et largeur au tissu.

14 - Lavage : après foulage, la pièce est lavée dans un grand bac d'eau savonneuse, puis elle est rincée.

15 - Essorage : après lavage, la pièce est placée dans le panier perforé d'uneessoreuse centrifuge qui tourne à grande vitesse. L'eau est chassée, mais il en reste encore environ 40 %.

16 - Séchage : c'est la rame sécheuse qui assure le séchage complet. Cette grosse machine de 10/15 m. de long a des compartiments où le tissu circule sous un violent courant d'air chaud.

17 - Teinture en pièce : après lavage, les tissus écrus qui n'ont pas été teintés en bouffe, sont teintés en pièce.



Synoptique, d'après le panneau animé réalisé par Ducaroy et Grange (Lyon).

Le tissu est plongé dans une cuve métal qui contient le bain de colorant, chauffé à 100° pendant 1 h. Il est ensuite rincé et séché.

18 - Garnissage : le tissu est gratté en surface pour lui donner un toucher plus doux, plus gonflant ou loden à poils. Le grattage se faisait à l'origine avec des chardons végétaux qui s'usaient vite et ils ont été remplacés par des cylindres garnis de pointes.

19 - Tondage : tous les tissus sont tondu sur l'endroit pour leur donner un aspect plus net. Sur la tondeuse, il passe à plat et un cylindre garni de lames hélicoïdales, très coupantes, tournant à grande vitesse, rase le tissu plus ou moins près.

20 - Décatissage : le tissu doit être stabilisé ; il entre et s'enroule dans le caisson de la décatisseuse puis il est traversé par de la vapeur et ensuite refroidit. Il perd quelques centimètres en largeur et longueur, mais il est stable.

21 - Calandrage : c'est un repassage ; dans cette machine de plus de 3 t., le tissu passe à plat entre une presse chauffée et un cylindre métallique chauffé.

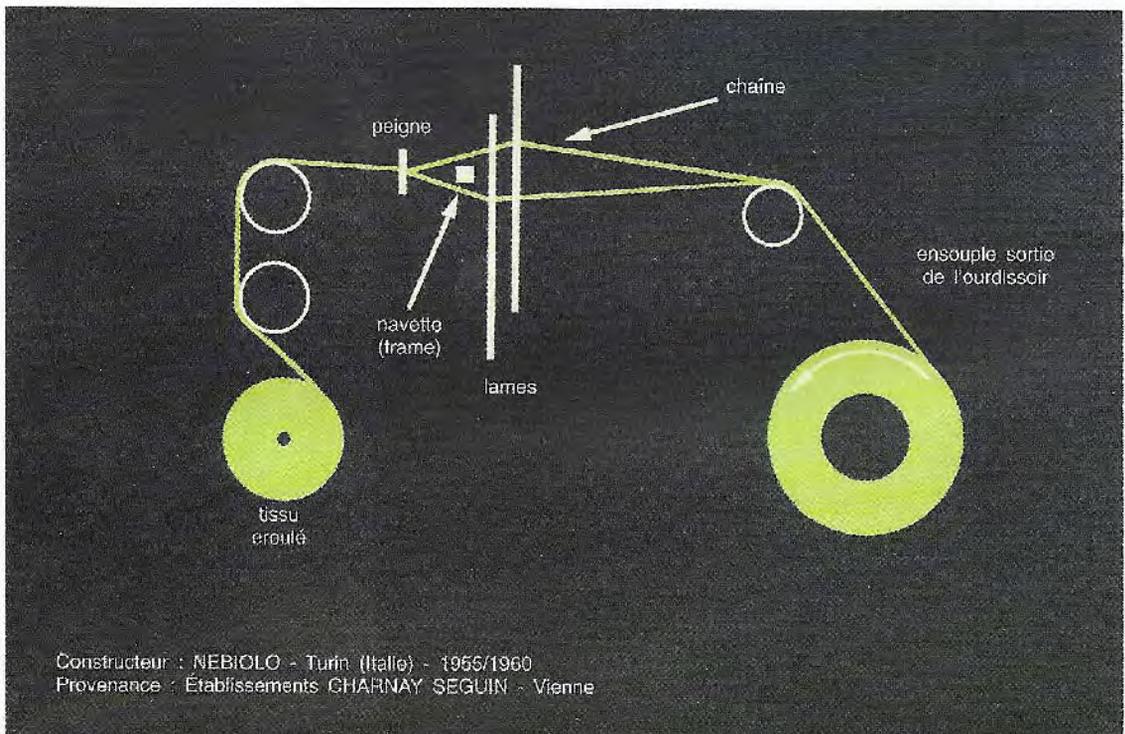
22 - Visite, pliage ou roulage : la pièce de tissu est visitée, pesée, mesurée en longueur et largeur, les défauts sont signalés par une sonnette sur lisière, puis la pièce est dossée et pliée ou roulée sur un tube.

Les principales usines de la vallée de la Gère en 1895





Métier à tisser



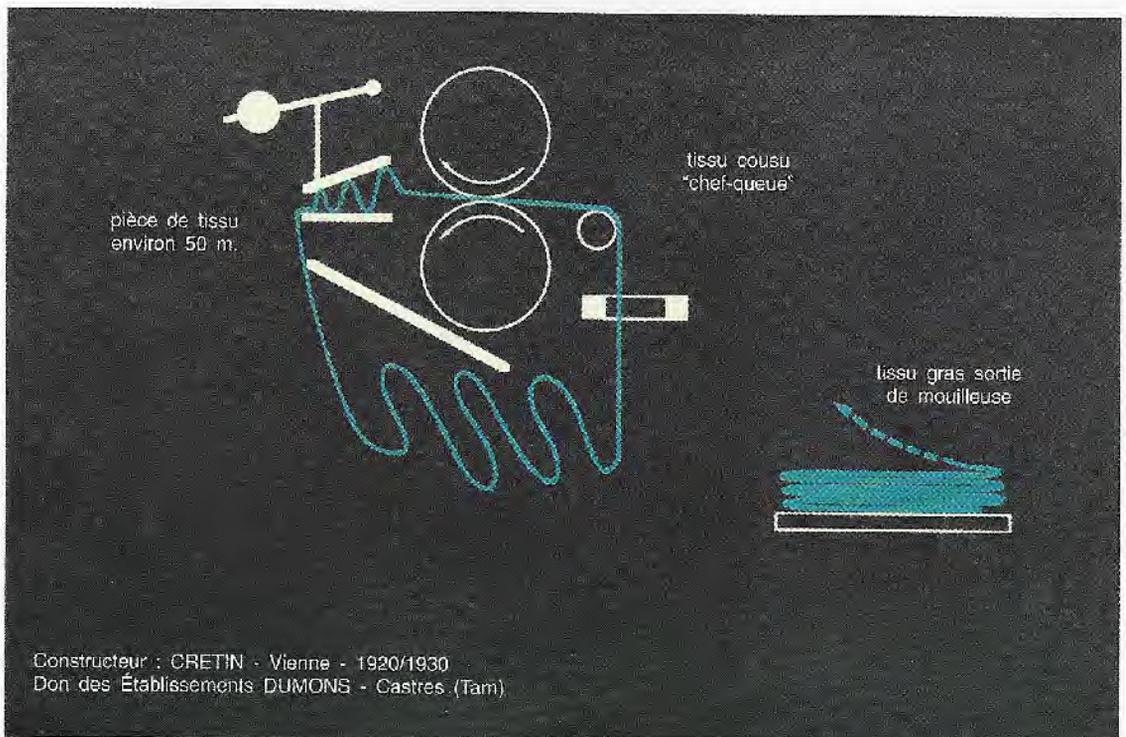
PIQUAGE	réparation des fils et duites cassés en cours de tissage (stoppage).
PIÈCE	longueur de 55 m environ d'une pièce de tissu terminé.
PLANCHETTE	manque de fil dans une dent de peigne.
PLOT	siège en bois avec compartiment pour objets personnels des tisseurs.
PONT	défaut de tissage, par flottés de fils.
QUEUE	marquage du tissu en fin de pièce.
RÉDUCTION	nombre de fils de trame aux 5 cm.
RENTAGE	passage des fils de chaîne dans les lisses,
RENTAYAGE	réparation des défauts sur les tissus en gras.
RETORDAGE	assemblage et torsion de plusieurs fils.
RIBOULURE	retrait du tissu en largeur, suite à une tension des trames trop forte.
ROI	marquage de la chaîne tous les 60 m, pour la longueur des pièces.
ROS	défaut de piquage du peigne.
RUBAN	section de fils à l'ourdissage.
TALON	départ et contrôle du tissage en début de chaîne.
TEMPLET	dispositif assurant le maintien de la largeur du tissu sur le métier.
TISSU GRAS	tissu brut de tissage.
TISSU MAIGRE	tissu lavé.
TRAME	fil sortant de la navette ; fils transversaux du tissu.
VERGILLON	tringle de fer sur laquelle sont noués les fils en début et fin de chaîne.

Troisième cycle : foulage, apprêts

APPRÊTS	toutes les opérations de finition des tissus après tissage.
AUTOCLAVE	machine pour la teinture au large et sous pression du tissu.
BAMBANNE	balancier effectuant en va-et-vient la mise en plis du tissu.
BARRE	défaut horizontal du tissu.
BRIN	1 boucle du tissu en cours du foulage.
CALANDRAGE	repassage du tissu avant pliage.
CARRELET	grosse aiguille courbée pour faire les coutures cheff-queue.
CASSIN	réceptacle pour mesurer les produits de foulage.
CASSURES	traces de plis au foulage qui deviennent indélébiles.
CHARDON	végétal pour gratter les tissus.
CHEFF-QUEUE	couture des 2 extrémités d'une pièce pour former une boucle sans fin.
CINQ-QUART (5/4)	mesure utilisée au foulage pour vérifier la largeur du tissu.
DÉBARRAGE	défaut de nuance corrigé par crayons colorants.
DÉCATISSAGE	stabilisation et ennoblissement du tissu par action de la vapeur sèche.
DOSSAGE	pliage du tissu dans le sens de la largeur.
ENCRAGE	camouflage manuel à l'encre de petits points n'ayant pas pris la teinture.
ÉPOUTILLAGE	teinture superficielle pour unifier l'aspect du tissu.
ESSORAGE	extraction de l'eau après lavage par centrifugeuse.
FEUTRAGE	action de souder entre elles les fibres de laine par chaleur et humidité.
FOULAGE	action de feutrage pour donner du clos au tissu.
FOULON	machine pour assurer le foulage.
FOULO'AGE	foulage léger.
GARNISSAGE ou GRATTAGE	action mécanique par chardons végétaux ou métalliques donnant un toucher velouté au tissu.
GOMMAGE	apport de résine pour donner de la tenue au tissu.
GUTTAGE	collage de 2 tissus ensemble (tissus pantoufles)
LAVAGE	opération pour éliminer les produits d'ensimage.
MARBRURES	défaut d'unisson à la teinture en pièce.

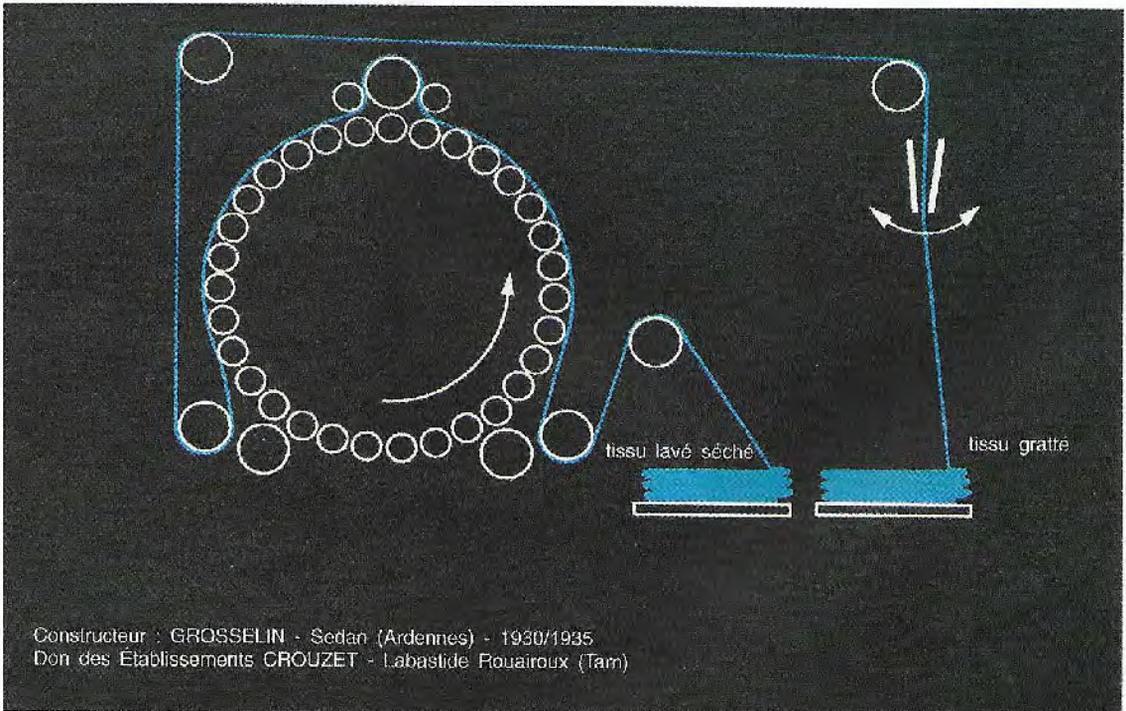


Foulon





Garnisseuse



MANTEAU	utilisation des 2 derniers mètres de la pièce pliée et dossée pour l'envelopper.
MOUILLAGE	trempage du tissu dans un bain savonneux pour faciliter le foulage.
PATINAGE	bloquage d'une pièce dans le foulon.
PLAT À BARBE	rétrécissement du tissu en largeur par le décrochage d'une lisière à la rame sècheuse.
PLIAGE	action de mettre le tissu fini en plis de 50 cm pour former la pièce.
PIÈCE EN BOYAU	couture des 2 lisières entre elles pour former un boyau, évitant les cassures au foulage.
QUEUES DE RAT	traces verticales par défaut de garnissage ou de tondage.
RAME-SÈCHEUSE	machine à sécher au large le tissu par air chaud.
RAYONS	traces verticales claires ou foncées dues à un défaut de filature ou accident d'ourdissage.
SONNETTES	fil de couleur placé sur la lisière pour signaler un défaut.
TEINTURE EN PIÈCES	teinture sur tissu écru au large ou en boyau.
TISSU MAIGRE	le tissu après lavage.
TONDAGE	égalisation par rasage à la surface du tissu.
TONTISSAGE	apport au foulage de bourre de laine pour augmenter le poids du tissu.
TRAVERS	coupe d'une partie défectueuse de la pièce puis couture signalée par sonnette.

LE TISSERAND

C'était des temps jadis où dans Vienne-la-Belle
S'échinait le tisseur au feu de sa chandelle
Dès les feux de l'Aurore penché sur son métier
D'un même front mariait chagrin et la pitié

Comment pourrais-je alors moi, pauvre tisserand
Embellir ma famille sans ployer sous les ans
Et sans faiblir croiser la trame avec la chaîne
Dès l'aube alors peiner sans jamais fuir ma gêne ?

J'ai des siècles durant en poussant la navette
D'un même élan vêtu les Rois et les mendiants
En l'avenir meilleur étais-je alors confiant
Comme trésor mes Enfants et ma pauvre Jeannette !

Traîne sans fin ta misère ! Peine ! peine, mon pauvre Jehan
Sous les durs hivers, les soleils, les ciels changeants
Pousse ta navette, sans cesse remets sur ton ouvrage
Puis va, usant ta vie en trésors de courage

Mais hélas ! le temps fuit de son aile immense
Et déjà ton métier se voile de silence
Par la grande Industrie ne bourdonnera plus !
Oh ! pauvre Jehan, pauvre misère; ton pauvre cœur non plus !

Mais ... pour qu'en nos mémoires se fixe le souvenir
D'habiles retraités ont voulu rebâtir
Afin que de ton passé brûle encore la flamme
D'une douce chaleur pour en réchauffer l'âme

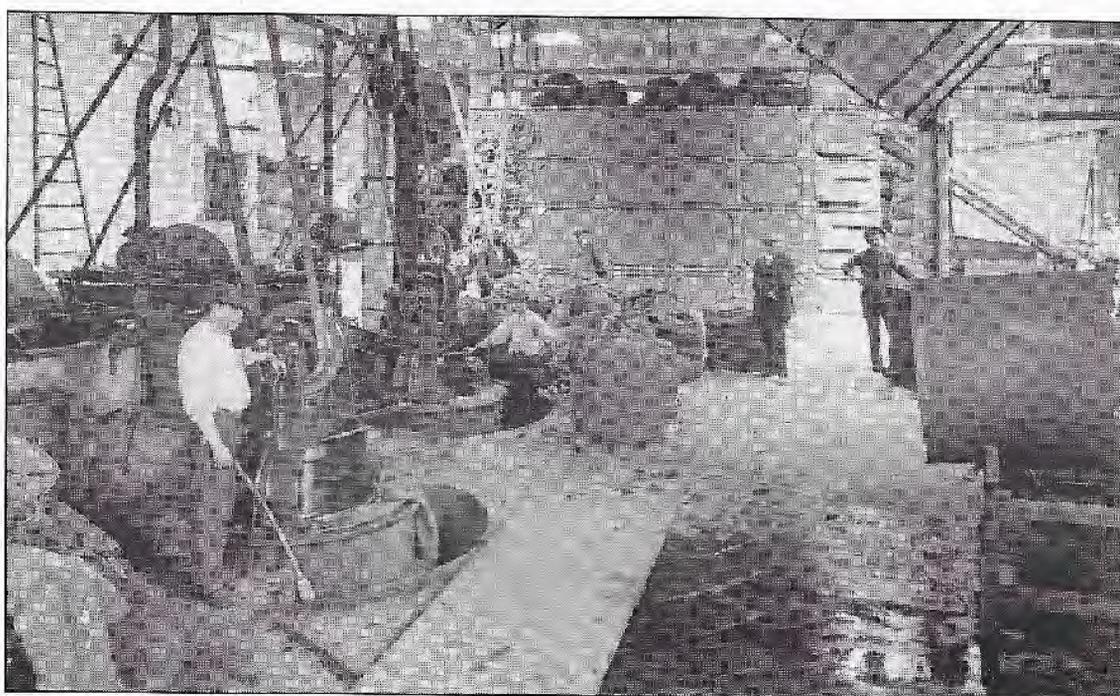
Au "Musée du Textile" dans notre Vienne-la-Belle
Ton métier, oh ! tisserand va "bruire" de plus belle
Encore des "tipetaps" et des fils cassés
Des navettes qui sautent sans jamais se lasser

Peut-être que ton fantôme viendra rôder encore
Surprendre le retraité dans le jour qui se meurt
Penché sur ton métier, fouillant sa mécanique
Une pensée voilant son front mélancolique

A. COTTON



100 ans de collections de tissus au musée



La teinture en bourre à la filature Dyant

L'ÉPINCETEUSE

Que j'aime à voir l'Épinceteuse¹
Sa cousine la Bobineuse²
Et sa sœur la Cariboteuse³.

Au travail toujours gracieuse
Du plaisir point ambitieuse ;
Avec sa pince ingénieuse
Dans sa tâche elle est très soigneuse.

Sois, ô charmante Épinceteuse
Toujours gentille et vertueuse
Jamais méchante et vaniteuse.

Du maître supporte riieuse
L'humeur souvent capricieuse
Pour tous la vie est épineuse.

Ne sois pas du riche envieuse ;
Si ta vie un peu douloureuse
En plaisirs n'est pas somptueuse,
Au ciel tu seras plus heureuse.

Poème composé pour la cavalcade, fête annuelle de bienfaisance, de l'année 1868.

(cf. bibliothèque Municipale de Vienne, A 8723, "Impromptus du Char de l'imprimerie", petit fascicule de sept pages édité chez Savigné et qui comprend six poèmes).

1 - Épinceteuse : ouvrière chargée d'enlever avec une pince très pointue les morceaux de paille et d'herbe de la laine, qui n'ont pu tomber au cardage.

2 - Bobineuse : ouvrière chargée de remplir les grosses bobines utilisées pour faire les fils de chaîne.

3 - Cariboteuse : ouvrière chargée de remplir les petites bobines qui sont enfilées dans la broche de la navette pour faire la trame.

Paul Chatain

La fabrication des tissus de laine cardée

Origine de la matière première

- **Les laines** : jusqu'à la fin du XVII^e siècle, la production de laine du Dauphiné était suffisante pour alimenter les petits ateliers artisanaux.

Dès l'apparition des grandes manufactures, début du XVIII^e siècle, cette production ne suffit plus et il a fallu importer des laines d'ailleurs, puis au XIX^e siècle, d'Australie, Nouvelle-Zélande et Amérique du Sud. Les laines arrivent en balles compactes de 150/250 kilos ; certaines sont lavées dans les pays d'origine, d'autres sont en "suint", c'est-à-dire avec la graisse sécrétée par l'épiderme du mouton et aussi les pailles et impuretés accrochées dans la toison de l'animal (1).

Au fil des années, les laines ont été mélangées avec d'autres matières premières, coton, fibranne, viscose, puis avec des fibres synthétiques, nylon, acrylique, polyester, etc..., qui ont donné plus de solidité ou autres qualités aux tissus.

- **Les effilochés** : ils servaient à la fabrication des tissus "renaissance", ils étaient obtenus par effilochage de tissus en général usagés pour réutiliser les fibres obtenues par mélange avec des "laines vierges" (1 bis).

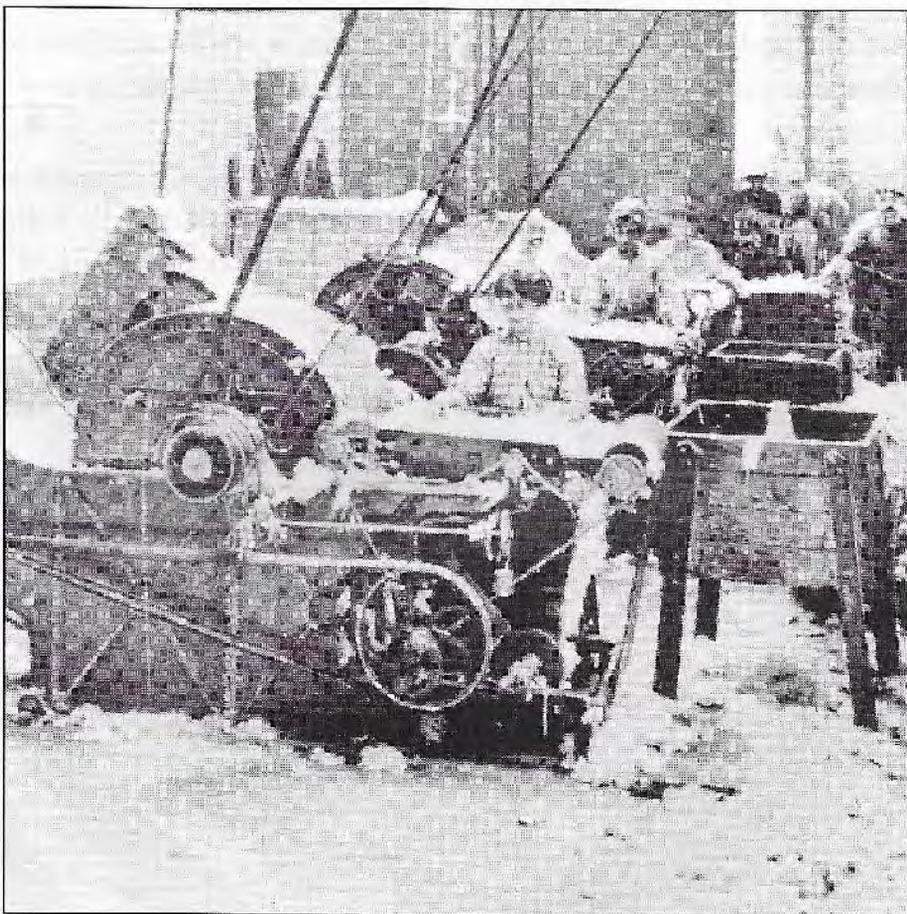
Premier cycle

Il comprend préparation, teinture, mélange, battage, cardage, filature.

- **Préparation** : Elle consiste en plusieurs opérations :

Les chiffres entre parenthèses renvoient au schéma couleur du "Cycle de production des tissus cardés", page centrale du présent bulletin.

- a) lavage des laines : seules les grandes manufactures recevaient une partie de leurs laines "en suint" et les lavaient. Le lavage est fait dans une machine dite "Léviathan" : les laines sont plongées dans de grands bacs remplis d'eau savonneuse et brassées par de grandes herse, ensuite rincées et séchées.
- b) ouverture des balles : à la sortie des docks, les balles de laine compactes et cerclées sont ouvertes, la laine passe dans le batteur, machine équipée d'un cylindre rotatif muni de grosses dents qui ouvre les paquets de matière (2).
- c) triage des chiffons : les chiffons, achetés en vrac étaient triés par qualité, par couleur, dans des ateliers appelés "trriages des pattes" (50 ouvrières chez Pascal-Valluit).
- d) effilochage : les chiffons, pullovers, morceaux provenant des chutes de tissus à la coupe des vêtements étaient déchiquetés par les pointes du cylindre de "l'effilocheuse" qui tournait à grande vitesse. A la sortie, la matière est semblable à de la laine, son prix de revient est inférieur car souvent on économise la teinture.



Effilochage

Teinture en bourre : La matière est empilée dans de grosses cuves métalliques ; celle à l'intérieur est perforée ; une pompe fait traverser la matière par un bain de colorant chauffé à 100°, pendant une heure environ puis elle

est lavée et séchée (3).

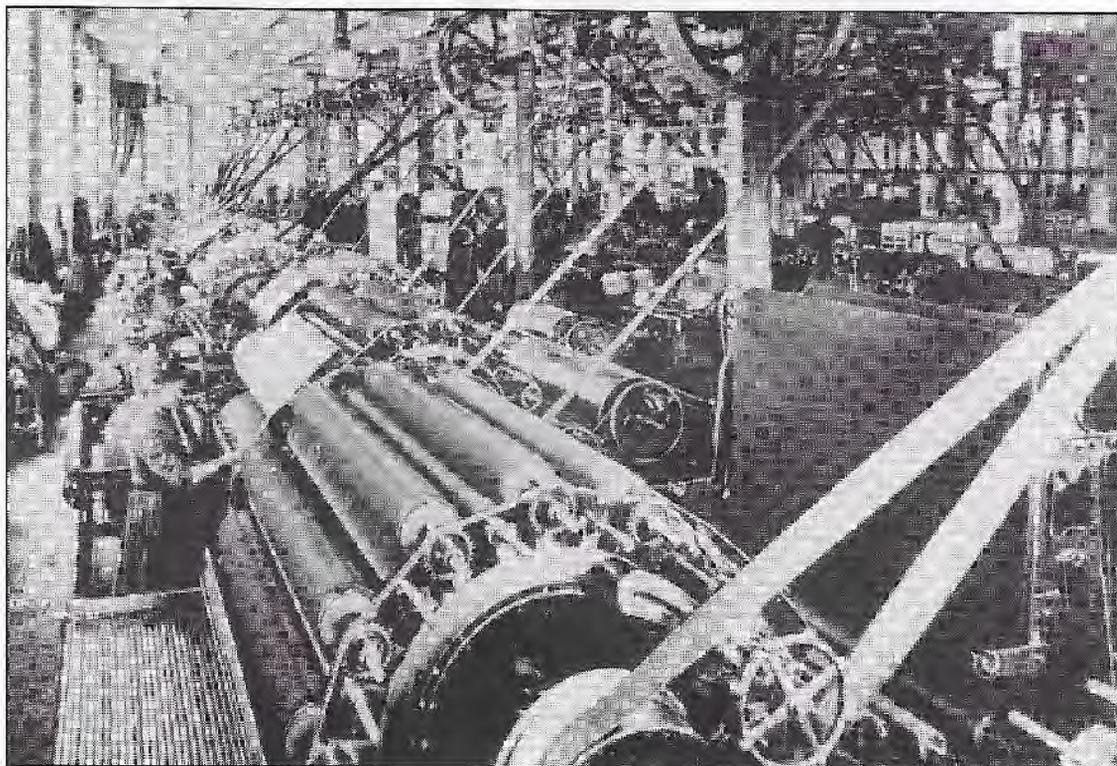
- **Mélange** : Une étude préalable faite en laboratoire à partir de feutres de quelques grammes fixe les pourcentages des différentes matières qui vont composer le mélange, en fonction des qualités et coloris à obtenir en tissu. C'est le feutre qui va servir aux contrôles à tous les stades de la fabrication.

Les mélanges, d'un poids de 300 à 2000 kilos, sont préparés soit au sol (4), soit dans de grandes cases. Les différents composants sont pesés en respectant les pourcentages des feutres labo, puis les matières sont étalées par couches, manuellement ou pneumatiquement. Un ensimage est fait au cours de ce travail avec une émulsion d'huile (oléine ou autre) pour faciliter le glissement des fibres au cardage.

- **Battage** : Le mélange passe ensuite dans une machine appelée "loup", équipée d'un tambour rotatif garni de pointes qui ouvre les paquets de matières trop compactes (5).

- **Cardage** : Le but de cette opération est de paralléliser les fibres de laine. Trois cardes sont souvent accouplées et constituent un "assortiment". Elles sont composées de gros et de petits cylindres garnis de pointes. Ces cylindres tournent à des vitesses différentes et c'est la rencontre de leurs pointes avec la matière qui provoque le cardage. Les trois cardes semblent identiques mais la première est garnie de grosses pointes et les suivantes de pointes de plus en plus fines (6).

A la sortie de la troisième carder, la matière sort sous forme de voile qui est partagé et roulé : c'est le "boudin de carder" qui n'a pas de solidité.



Atelier de cardage

- **Filature** : C'est la filature qui va donner au "boudin de carde" par étirage et torsion, sa solidité au fil.

Les rouleaux de boudins de carde sont placés à la partie supérieure du "renvideur", ils passent entre des cylindres puis sur les broches d'un chariot animé d'un mouvement de va-et-vient. L'étirage est provoqué par le mouvement du chariot et la torsion est donnée par la rotation des broches, sur lesquelles s'enroule le fil et se forme la bobine (7).

Deuxième cycle

Préparation et tissage.

- **Bobinage** : Les petites bobines ou "fusées" sortant du renvideur sont bobinées pour former des "cônes" d'un kilo environ (8).

Par un passage sous tension, le fil est épuré pour éliminer les "bourrons" et les parties trop faibles qui cassent ; la rattache est faite ensuite par un noeud de tisserand.

- **Retordage** : Cette opération facultative consiste à assembler par torsion deux ou trois fils de même couleur ou de couleurs différentes et aussi de composition ou grosseurs différentes, afin d'obtenir sur le tissu des effets particuliers.

- **Ourdissage** (9) : C'est la préparation de la chaîne. Les cônes de fil sont placés sur les broches d'un grand ratelier appelé "cantre". Si l'on veut obtenir un dessin (carreau) sur le tissu, les bobines des différentes couleurs sont placées dans un ordre bien déterminé. Chaque fil passe dans un œillet puis dans un peigne et cette nappe de 100 à 300 fils vient s'enrouler sur le "tambour" de l'ourdissoir et constitue un ruban. Dix à quinze rubans s'enroulent côte à côte et constituent la chaîne qui peut comprendre 1000 à 4000 fils. Cette chaîne sera ensuite déroulée et enroulée sur "l'ensouple".

- **Cannetage ou copsage** : C'est la préparation de la trame (10).

Les cônes ou grosses bobines sont placées à la partie supérieure de la machine, le fil se dévide et s'enroule sur le support bois du "caribari" ou sur le cops. C'est le caribari ou cops qui sera placé dans la navette.

- **Tissage** : L'ensouple de la chaîne sortant de l'ourdissoir est placée à l'arrière du métier à tisser. Chaque fil passe individuellement et dans l'ordre prévu par le dessin à obtenir dans les œillets des "lisses". Les lisses sont placées dans des cadres animés d'un mouvement de levée et de baissée et qui permettent l'ouverture des fils de chaîne ("la foule"), le passage de la navette et la dépose de la "duite". Le mouvement des cadres est commandé par une chaîne de galets ou par des cartons perforés. Un peigne animé d'un mouvement de va-et-vient serre fortement la duite dans la foule et forme le tissu qui s'enroule ensuite à l'avant de la machine (11).

- **Contrôle des "tissus gras"** : Les pièces de tissu, d'une longueur

moyenne de 50 mètres passent sur une table lumineuse. La visiteuse mesure et pèse la pièce puis marque à la craie les défauts à corriger.

- **Noppage, Rentrage (ou stoppage)** : Sur une autre table, une autre ouvrière défait les nœuds (noppage) et repasse avec une aiguille les morceaux de fils cassés et manquants (piquage) tout en respectant la couleur du fil et le dessin du tissu ("armure").

Troisième cycle

Les apprêts

- **Mouillage** : "Le tissu gras" (il contient encore le produit gras "d'ensilage" mis au cours du mélange) est plongé dans une cuve contenant une émulsion d'eau et de potasse. L'excédent de liquide est évacué par deux rouleaux presseurs (12).

- **Foulage** : Les fibres de laine ont à leur surface de petites écailles qui ont la propriété de se souder entre elles sous l'effet de la chaleur et de l'humidité. Cela permet au foulage de donner au tissu plus de "clos", de souplesse et de solidité.

Dans le foulon le tissu passe en boucle, cousu "chef-queue", entre deux cylindres et un clapet. La pression et le frottement provoquent de la chaleur et feutrent plus ou moins le tissu. La pièce tourne, suivant les qualités, de 20 à 30 minutes jusqu'à trois à quatre heures pour les draps militaires très feutrés (13).

- **Lavage** : Après foulage, la pièce est lavée dans un grand bac rempli d'eau savonneuse, elle tourne en boucle, cousue chef-queue, entre deux cylindres, elle est ensuite rincée à grande eau (14).

- **Essorage** : La pièce pleine d'eau après le lavage est placée dans le panier perforé de l'essoreuse centrifuge. La grande vitesse de rotation chasse la plus grande partie de l'eau mais il en reste encore environ 40 % (15).

- **Séchage** : Le séchage complet est obtenu par un passage dans la "rame sècheuse", très grosse machine composée de grands compartiments dans lesquels le tissu circule sous un violent courant d'air chaud (16).

- **Teinture en pièce** : Les tissus dont les composants n'ont pas été "teints en bourre" sont tissés en "écru" et teints en pièce après le lavage. Cette opération se fait dans des bacs métalliques qui contiennent le bain de colorant chauffé à 100 degrés. La pièce tourne en boucle pendant une heure environ puis elle est rincée et séchée (17).

- **Garnissage** : Cette opération consiste à gratter la surface du tissu pour obtenir un aspect soit velours soit loden et lui donner un toucher plus doux, plus gonflant.

A l'origine cette opération se faisait avec des chardons végétaux, appelés "cardères", fixés sur des cadres et placés autour d'un cylindre qui tournait

contre le tissu et le grattait. Les chardons s'usaient vite et ils ont été remplacés par des cylindres métalliques garnis de pointes (18).

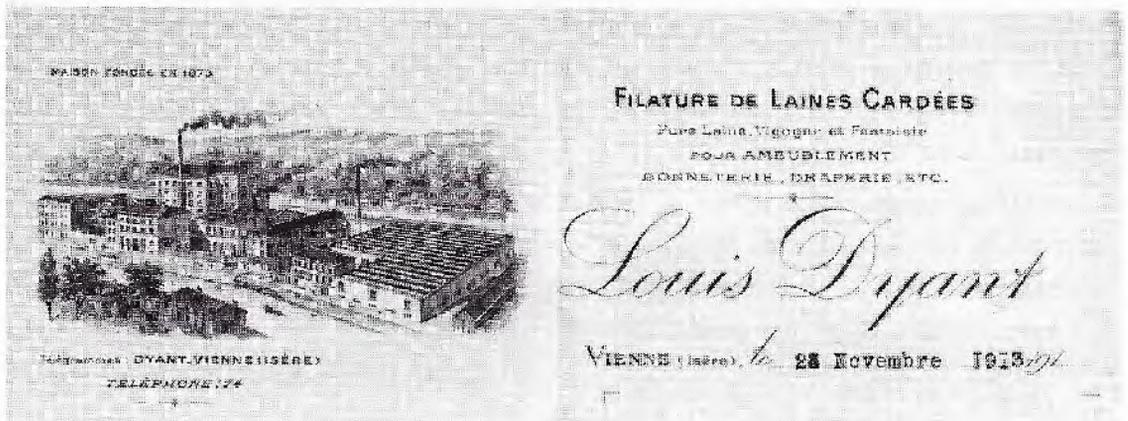
- **Tondage** : Tous les tissus sont tondu sur l'endroit, même ceux non garnis car au foulage et lavage de la bourre se forme à leur surface. Sur la tondeuse, le tissu passe bien à plat sur une pièce triangulaire au-dessus de laquelle tourne à grande vitesse un cylindre garni de lames hélicoïdales très coupantes. Ce cylindre est réglable en hauteur pour raser le tissu très près ou pour faire un velouré (19).

- **Décatissage** : Le tissu a besoin d'être stabilisé pour supporter sans rétrécir la fabrication des vêtements et leur entretien. Le tissu passe dans la décatisseuse (20) : il entre à plat avec un doublier de coton et s'enroule sur un cylindre dans un grand caisson. Il est traversé par de la vapeur puis refroidi en faisant le vide. Le tissu sort en ayant perdu quelques centimètres en largeur et un peu plus en longueur, il est stabilisé.

- **Calandrage** : C'est un repassage. Le tissu passe à plat entre une presse chauffée, en forme de cuvette, et un gros cylindre métallique chauffé à la vapeur, qui appuie plus ou moins fortement sur le tissu (21).

- **Visite, pliage et enroulage** : Le tissu est ensuite vérifié, la pièce est pesée, mesurée en longueur et largeur, les défauts sont signalés par une sonnette (fil couleur sur la lisière), puis la pièce est dossée et pliée, ou encore enroulée sur un tube et emballée (22).

Fac-similés des en-têtes de lettres des principales usines



Crédit photographique : Guy Renaux, Archives du musée.

Les prochains rendez-vous

- **jeudi 3 juillet** : réunion des participants du voyage en Italie, 5, rue de la Table-Ronde à 16 h.

- **Du 8 au 15 septembre** : voyage en **Italie du Nord : La Vénétie et les villas palladiennes**.

1^{er} jour visite guidée de **Milan** avec la galerie Vittorio Emanuele II, la Scala, le Dôme, avec l'accès aux toits, le château Sforzesco, puis installation dans un hôtel**** dans la région de Milan

2^{ème} jour visite guidée de **Vérone** avec la piazza dei signori, la piazza del Erbe, et ses palais, Santa Maria Antica, la maison de Juliette. Déjeuner et continuation de la visite de la ville ; puis installation dans un hôtel**** de la **région de Padoue**, où l'on restera cinq nuits.

3^{ème} jour : la plaine de **Vénétie**, avec la visite de la citadelle de Castelfranco, ville natale du peintre Giorgione, visite de la cathédrale ; l'après-midi visite *de la villa Barbero* où Palladio et Véronèse ont travaillé de concert, véritable chef-d'œuvre. Retour par Bassano del Grappa et Marostica ville médiévale modèle.

4^{ème} jour Padoue et la Brenta, visite de **Padoue**, basilique Saint-Antoine la chapelle des Schrovegnic, place Cavour ; puis le long de la Brenta visite des villas construites pour les nobles vénitiens, à Stra visite de *la villa nationale*, puis de *la villa Foscari* à Mal Contenta retour par Mira abritant de nombreuses villas

5^{ème} jour : Vézence et les villas palladiennes ; visite guidée de la villa piazza del Erbe la casa Pigafetta le théâtre olympique l'après midi visite de *la villa Valmarana* (fresque de Tiepolo) visite de *la villa La Rotanda*

6^{ème} jour : Venise transport par vaporetto pour **Venise**, visite libre de la ville, toutefois on prévoit un guidage. Possibilité pour ceux qui le désireraient, d'une excursion aux îles de la lagune avec Murano et Burano

7^{ème} jour : Lac de Garde départ par la route des vins de Valpoliceta, - (une dégustation est prévue) Déjeuner au bord du **lac de Garde** puis départ en bateau pour **Simione** afin d'admirer les jardins et villas que l'on ne peut voir autrement. Temps libre dans la presqu'île, gardée par l'austère château des Scalegeri.

8^{ème} jour : visite de Bergame puis après le déjeuner départ pour Vienne par le tunnel du Fréjus arrivée prévue à Vienne à 20h. 30.

Le prix, tout compris est fixé à **1100 euro** avec un supplément pour chambre seule de **140 euro**. Ces prix peuvent faire l'objet soit d'une légère baisse, soit d'une légère hausse, en raison des fluctuations des droits d'entrée dans les villas ; de même, le programme des journées peut être inversé. Prière de **se faire inscrire rapidement** auprès d'Annick Seguin au 04 74 85 27 89. **Il reste quelques places.**

- *Les activités du 4^e trimestre 2003 paraîtront dans le bulletin du mois de septembre.*

ATTENTION !

TOUTES LES COTISATIONS-ABONNEMENTS
COMMENCENT AU 1^{er} JANVIER

Le règlement de la cotisation et de l'abonnement doit être effectué pendant le premier trimestre (sans omettre les sommes dues à titre antérieur).

*Faites un effort pour que ce bulletin continue à paraître.
Dès aujourd'hui, envoyez votre cotisation.*

MERCI

POUR LES NOUVEAUX ABONNÉS FICHE DE COTISATION AVEC ABONNEMENT AU BULLETIN DES "AMIS DE VIENNE"

NOM : Prénoms :

Adresse (pour l'envoi du bulletin par la Poste) :

.....

Code postal Ville

TARIF ABONNEMENT pour 2003 :

Abonnement normal	23 €	<input type="checkbox"/>
Étudiants - Retraités	20 €	<input type="checkbox"/>
Abonnement de soutien	26 €	<input type="checkbox"/>
Tarif adhésion	3 €	<input type="checkbox"/>
(pour les nouveaux membres)		

A retourner, accompagnée du règlement par chèque bancaire ou postal (C.C.P. Lyon 185-71 J), à l'adresse du siège social : "Amis de Vienne" 3-5, Rue de la Table-Ronde - 38200 Vienne.

CONSEIL D'ADMINISTRATION DES "AMIS DE VIENNE"

Président et Vice-Président d'Honneur :

Charles JAILLET - Charles FRÉCON

Comité de Patronage :

Benoit HELLY - Ingénieur d'études

Jacques LASFARGUES - Conservateur des musées de St-Romain-en-Gal/Vienne
et de Lyon

Roger LAUXEROIS - Conservateur des musées de Vienne

Anne LE BOT - HELLY - Ingénieur d'études

Hugues SAVAY-GUERRAZ - Conservateur du patrimoine

BUREAU

Président : André HULLO

Vice-Présidents :

Paul BLANCHON

Jean-François GRENOUILLER

Marcel PAILLARET

François RENAUD

Secrétaire général : Pierre GIRAUDO

Trésorier : Jacqueline BLANCHARD

MEMBRES DU CONSEIL D'ADMINISTRATION

Jean ARMANET

Claude DARPIN

Jean-François GUILLET

Hélène GUILLOT

Aimé IMBERT

Jean MELMOUX

Robert MOUSSIER

Chrystel ORCEL

Gilbert ROCHE

Annick SEGUIN

Jean SONDAZ

Danièle THEVENET

Jacquelyne TROUILLER

COMITÉ DE LECTURE

Jean ARMANET, Paul BLANCHON, Pierre GIRAUDO, André HULLO,
Roger LAUXEROIS, Jean MELMOUX, François RENAUD.

Le Comité de Lecture laisse aux auteurs des articles l'entière responsabilité des opinions émises.

Directeur de la publication : A. HULLO - C.P.P.A.P. N° 0103 G 80240 - I.S.S.N. 1148-8514
Association des Amis de Vienne : SIRET 414 716 969 00012
Imp. Daupinoise, Vienne - Juin 2003



*Publié avec le concours
du Conseil Général de l'Isère
des villes de Vienne, Villette-de-Vienne
et Sainte-Colombe*

